

The Canadian Food Innovation Network's

FOODTECH

FRONTIER

du Réseau canadien d'innovation en alimentaire

DÉCOUVREZ LES INNOVATEURS
2026

RÉSEAU CANADIEN
D'INNOVATION EN
ALIMENTATION



TABLE DES MATIÈRES

<u>Avant-propos</u>	3
<u>La Cohorte en Bref</u>	5
<u>De Halifax au monde : la grosse année de Dispension ...</u>	6
<u>Tendances clés</u>	8
<u>Découvrez les innovateurs</u>	11
<u>Partenaires</u>	73

AVANT-PROPOS

De nos jours, la productivité des entreprises alimentaires n'est pas qu'une manchette dans les pages Affaires des médias canadiens, c'est un aspect crucial des discussions portant sur la sécurité nationale, la stratégie commerciale et l'abordabilité des denrées alimentaires. Notre secteur alimentaire contribue plus de 145 millions de dollars au PIB du Canada et soutient plus de 2 millions d'emplois dans la chaîne d'approvisionnement en aval de la ferme. Peu de secteurs touchent la vie d'autant de Canadiens ou sont aussi importants à notre qualité de vie et à notre prospérité.

Cette année nous a tous mis à rude épreuve. Les perturbations commerciales et l'érosion d'une relation autrefois stable avec notre principal partenaire commercial ont souligné la gravité de quelque chose que nous répétons depuis longtemps : la chaîne d'approvisionnement du Canada est solide à la ferme et faible en son centre. Une trop grande partie de la transformation des matières premières en aliments prêts à être consommés se fait à l'extérieur de nos frontières, ce qui signifie que chaque tarif et chaque choc entraînent ici des répercussions plus graves qu'ils devraient avoir. Le prix des denrées alimentaires est en hausse d'environ 22 pour cent depuis 2022, soit près du double de l'inflation globale, et, selon la Banque du Canada, les coûts d'importation sont le principal facteur à l'origine de cette hausse.

C'est le temps d'agir en faveur de notre souveraineté alimentaire. Une évaluation récente de KPMG décrit la situation sans détour : le Canada ne dispose pas d'une chaîne d'approvisionnement alimentaire indépendante, ce qui entraîne de réelles conséquences quant au contrôle que nous avons sur ce que nous cultivons, sur ce que nous transformons et sur le coût de nos aliments. Lancée par Ottawa en juin dernier, la Stratégie nationale de sécurité alimentaire est une réponse directe à cette réalité. Dans le cadre de cette stratégie, un soutien est offert aux transformateurs de petite et moyenne tailles, et un nouveau fonds pour le financement de projets agroalimentaires a été mis en place. Il s'agit d'un engagement sérieux et le RCIA contribuera à veiller à ce qu'il génère les retombées et le soutien nécessaires à son succès.

Depuis des années, nous bâtissons les relations ainsi que l'infrastructure dont a besoin ce secteur et nous avons l'intention de continuer à montrer la voie jusqu'à ce que cet engagement se traduise par une adoption pertinente et fructueuse de l'automatisation et des technologies dans l'ensemble du secteur.

Voici où en sont les choses : rien que pour la première moitié de 2026, le RCIA a recensé 62,7 millions de dollars en financement déclaré dans les technologies alimentaires canadiennes répartis dans 47 transactions, la très grande majorité de ce financement étant affecté à 3 domaines : les technologies de fabrication, la sécurité des aliments et la traçabilité, et les ingrédients de prochaine génération. Il s'agit là de l'infrastructure de notre système alimentaire, la partie du système qui fait rarement les manchettes, mais qui est exactement là où l'innovation canadienne doit se concentrer. Ce qui est inquiétant, c'est de constater qu'aucun tour de financement mené par des investisseurs canadiens n'a été évalué à la série A ou au-delà au cours de la première moitié de 2026. Nos fonds nationaux sont actifs et efficaces dans les toutes premières phases, mais les tours de financement plus importants, ceux qui permettent à une entreprise de prendre de l'expansion, sont rares et de plus en plus menés par des investisseurs étrangers.

AVANT-PROPOS

Nous commençons aussi à voir des automatisations canadiennes qui ont du succès atteindre la maturité. Rien que cette année, Relocalize a commencé la construction de la première usine autonome sans ouvriers au Canada, Appetronix, qui construit des cuisines entièrement robotisées et autonomes, a acquis Cibotica, une entreprise de Vancouver qui fournit des ingrédients, dans ce qui a été la première consolidation canadienne d'envergure dans le secteur, le ChronoGrill de Gastronomous, un gril autonome, a été mis en service à l'Université de Guelph ainsi que dans une chaîne régionale de hamburgers de la Californie, tandis que Dispension a installé ses distributrices SmartServ dans de nouveaux lieux à Los Angeles et Denver. Il s'agit là de quatre entreprises qui faisaient partie de la cohorte Foodtech Frontier de l'an dernier.

Ces entreprises n'en sont plus à l'étape des projets pilotes. Elles ont fait la preuve de leurs concepts et passent à une échelle commerciale. Or, malgré ce bassin d'innovateurs hors pair d'ici, le Canada se classe au 15^e rang sur 20 pays pour ce qui est de l'adoption de la robotique. C'est donc dire que le marché dans lequel ces entreprises évoluent a peu de propension structurelle à adopter ce qu'elles construisent.

C'est justement ce fossé que le RCIA s'efforce de combler. Depuis 2021, nous avons financé la démonstration de l'efficacité de nouvelles technologies et y avons contribué. Nous avons aussi présenté ces technologies aux entreprises alimentaires qui doivent se moderniser pour pouvoir transformer le secteur alimentaire canadien.

Les entreprises présentées dans ce rapport sont la preuve de l'efficacité de ce modèle. Il ne s'agit pas ici d'une simple énumération de faits saillants. En dépassant l'étape des projets pilotes et en suscitant de l'intérêt sur le plan commercial, que le reste du monde commence à remarquer, elles témoignent du fait que le secteur prend de la maturité.

Jusqu'où cet élan nous mènera dépendra de l'importance que nous y accorderons en tant que secteur et en tant que pays. Selon moi, nous sommes prêts à aller jusqu'au bout.



A handwritten signature in black ink that reads "Dana McCauley".

Dana McCauley

Directrice générale, Réseau canadien
d'innovation en alimentation



LA COHORTE EN BREF

40 entreprises. 5 régions. 1 cohorte
qui façonne l'avenir des technologies alimentaires au Canada.

40

ENTREPRISES

5

RÉGIONS DU
RCIA
REPRÉSENTÉES

6,4 M\$

LEVÉE DE FONDS
MOYENNE PRÉVUE
PAR ENTREPRISE

28 M\$

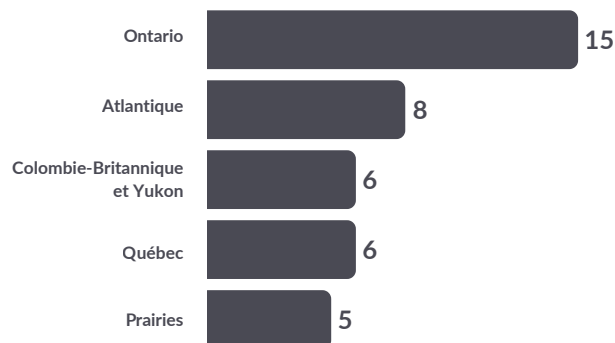
EN DÉPENSES DE R-D

81%

CROISSANCE PRÉVUE
DES VENTES L'AN
PROCHAIN

PANCANADIENNE

L'INNOVATION NE CONNAÎT PAS DE FRONTIÈRES.

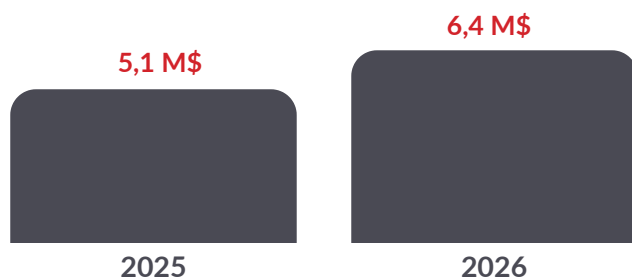


EN CROISSANCE

LA PROCHAINE VAGUE OBTIENT DÉJÀ DU FINANCEMENT.

La cohorte 2026 entre dans sa prochaine phase de croissance. Les entreprises prévoient une levée de fonds moyenne de 6,4 millions de dollars, comparativement à 5,1 millions de dollars l'an dernier — une hausse d'environ 26 %.

LEVÉE DE FONDS MOYENNE PRÉVUE PAR ENTREPRISE



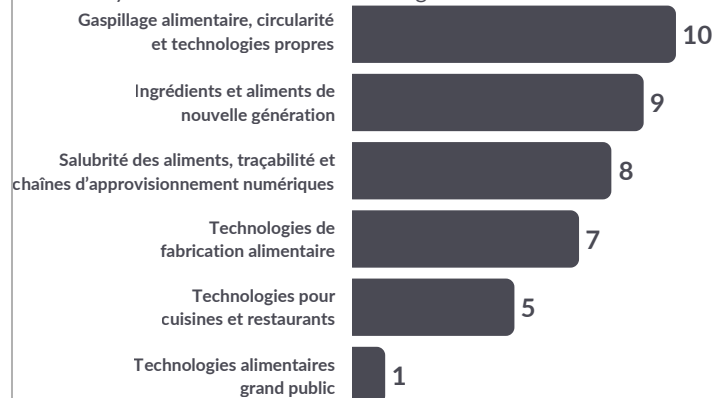
20

ENTREPRISES SONT EN TRAIN DE
LEVER DES FONDS OU PRÉVOIENT
LE FAIRE AU COURS DES 12
PROCHAINS MOIS.

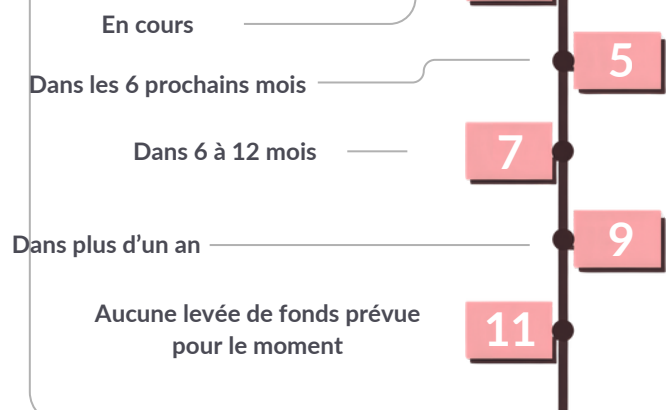
La cohorte ne fait pas que croître — sa trajectoire de croissance s'accélère. Les entreprises ont enregistré une croissance des ventes de 27 % entre 2023 et 2025 et prévoient collectivement une croissance de 81 % au cours de la prochaine année.

DIVERSIFIÉE

Des ingrédients de nouvelle génération à la fabrication alimentaire plus intelligente et aux chaînes d'approvisionnement plus résilientes, la cohorte de cette année témoigne de la diversité de l'écosystème canadien des technologies alimentaires.



QUAND PRÉVOIENT-ELLES LEVER DES FONDS?



CONÇUE POUR PRENDRE DE L'EXPANSION
AU-DÉLÀ DU CANADA

65%

DES VENTES PROVIENNENT DES EXPORTATIONS

DE HALIFAX AU MONDE : LA GROSSE ANNÉE DE DISPENSION

Dispension s'est taillé une place dans le premier palmarès Foodtech Frontier en raison de la force de ses robots vendeurs SmartServ, une distributrice haute technologie dotée d'un mécanisme de vérification de l'âge, de très grands écrans éclatants et d'un système robotique d'ouverture de canettes. L'entreprise a d'abord lancé son innovation auprès de deux utilisateurs précoces, soit le Scotiabank Centre à Halifax et l'Avenir Centre à Moncton durant la saison 2024-25, puis l'année suivante au Dodger Stadium dans le cadre d'une entente officielle avec Levy Restaurants.

Dispension a été l'une des deux entreprises du palmarès Foodtech Frontier 2025 à recevoir du financement de Redstick Ventures dans le cadre des 200 000 dollars remis par ce fonds à cette cohorte. Pour Corey Yantha, chef de la direction et fondateur, cet investissement a fait plus que fournir du capital.

« Redstick Ventures a immédiatement cru en notre vision et identifié Dispension comme une entreprise canadienne de technologies alimentaires émergentes et prometteuses », dit M. Yantha. « Leur soutien et leur investissement ont créé un élan important pour notre entreprise ainsi qu'un engouement au sein du secteur, ont aidé à nous ouvrir des portes à l'international et ont attiré d'autres investisseurs. »

« Nous avons appuyé Dispension très tôt parce que la technologie fonctionnait et que l'équipe savait comment assurer une bonne exécution », mentionne Cam Crowder, associé général, Redstick Ventures. « Les observer étendre leur présence au Dodger Stadium a été un bon test de cette hypothèse. »

Le test des Dodgers

La relation entre Dispension et le Dodger Stadium a commencé lors d'un essai durant la semaine du match des étoiles du baseball majeur (MLB) en 2022, puis en 2026, elle s'est consolidée lorsque Dispension a conclu un partenariat officiel de partage des revenus avec Levy Restaurants, faisant de ce stade la première installation de sport professionnel à lancer les robots vendeurs SmartServ sur le marché américain.

Selon Dispension, les deux distributrices SmartServ au Dodger Stadium ont servi 7613 boissons à 5602 personnes sur une période de 50 matchs durant la saison 2026, générant des ventes s'élevant à plus de 165 000 dollars américains. Avec un panier d'achats six pour cent supérieur à la moyenne du stade, SmartServ génère le ratio revenus par pied carré le plus élevé du site. Sa capacité de pointe se chiffre à 85 unités par heure et les transactions, quant à elles, sont effectuées en moins de 45 secondes.

Selon Dispension, l'engagement est solide, quel que soit le groupe d'âge, les taux d'adoption les plus élevés étant parmi les 21 à 34 ans. Les personnes de plus de 50 ans sont tout de même à l'origine de 15 pour cent de toutes les interactions. Depuis son lancement, la technologie a reçu une cote de satisfaction de 4,7 sur 5, avec un taux de clients fidèles de 17 pour cent, dont un partisan âgé de 94 ans qui est revenu à 2 reprises, tandis que son installation a généré plus de 20 millions de vues dans les réseaux sociaux.

“

« Nous avons appuyé Dispension très tôt parce que la technologie fonctionnait et que l'équipe savait comment assurer une bonne exécution »,

**—Cam Crowder,
Associé Général,
Redstick Ventures**


redstick

”

DE HALIFAX AU MONDE : LA GROSSE ANNÉE DE DISPENSION

La suite des choses

Selon M. Yantha, l'investissement de Redstick a alimenté la prochaine phase de croissance, alors que l'élan commercial de Dispension continue de s'accélérer. À ce jour, l'entreprise a signé des contrats visant 25 robots vendeurs SmartServ avec un éventail toujours plus large de sites prestigieux dans les domaines du sport, du divertissement et de l'hôtellerie.

Trois distributrices ont été installées au Empower Field at Mile High, le stade des Broncos de Denver, ce qui représente la première installation dans un stade de la NFL où Aramark est le fournisseur de services alimentaires. Le SmartServ de Dispension est également présent au Dodger Stadium, stade des Dodgers de Los Angeles, doubles champions en titre de la Série mondiale, au Thomas & Mack Center de l'Université du Nevada à Las Vegas, au Mary Brown's Centre à Terre-Neuve, au Merivale Bowling Centre à Ottawa ainsi que sur trois terrains de golf de Las Vegas et du Colorado.

Dispension prévoit l'installation prochaine de quatre robots vendeurs au Ball Arena à Denver avec Legends Global and Kroenke Sports and Entertainment, de deux au Shoreline Amphitheatre dans la Silicon Valley avec Live Nation, de quatre au Crypto.com Arena à Los Angeles avec Levy et AEG, et d'un au Lee Canyon Ski Resort à Las Vegas.

Ensemble, ces installations démontrent la polyvalence de SmartServ dans les environnements de sports professionnels, de spectacles, de golf, de jeu de quilles et d'hôtellerie, tout en confirmant clairement l'évolutivité de la plateforme et la demande croissante du marché.

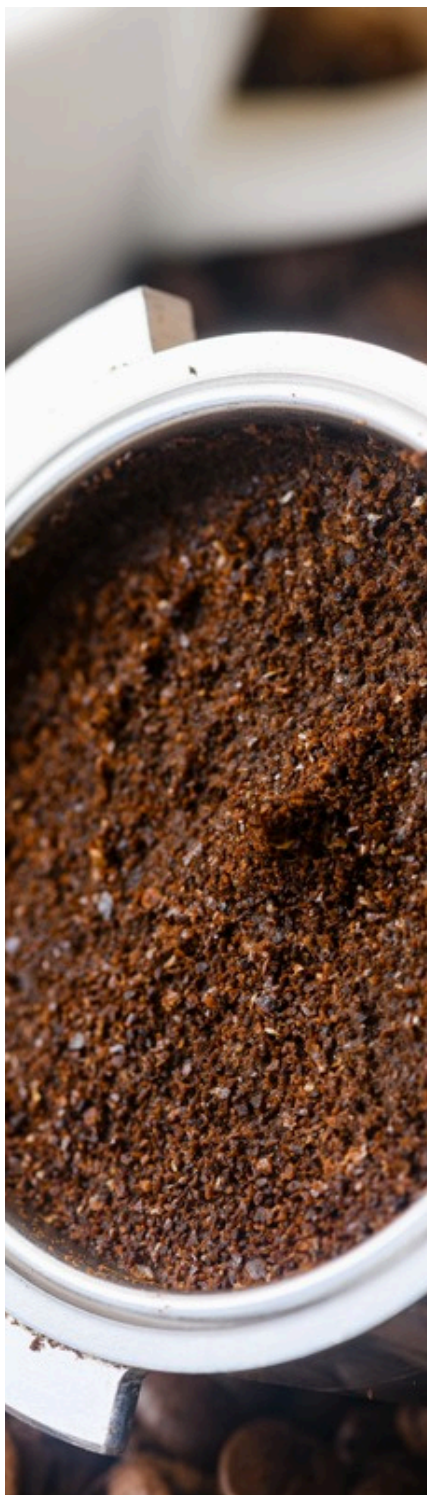
« L'investissement de Redstick a été un catalyseur pour notre prochaine phase de croissance, mais au-delà du capital, Redstick Ventures a été un réel partenaire en nous offrant des conseils stratégiques, un réseau de contacts au sein du secteur et un soutien actif qui ont contribué à accélérer notre croissance, à attirer d'autres investissements et à étendre notre présence », souligne M. Yantha.

La suite des choses

Le prochain test pour Dispension sera de maintenir son rythme d'installations, alors qu'elle construit 50 nouveaux robots vendeurs et se prépare à augmenter encore la cadence de production. Il sera tout aussi important de voir dans quelle mesure ces robots vendeurs seront installés dans des sites non associés au sport professionnel, notamment dans des casinos, des hôtels, des terrains de golf, des stations de ski et d'autres environnements d'accueil où l'entreprise entrevoit un potentiel de croissance important.



TENDANCES CLÉS

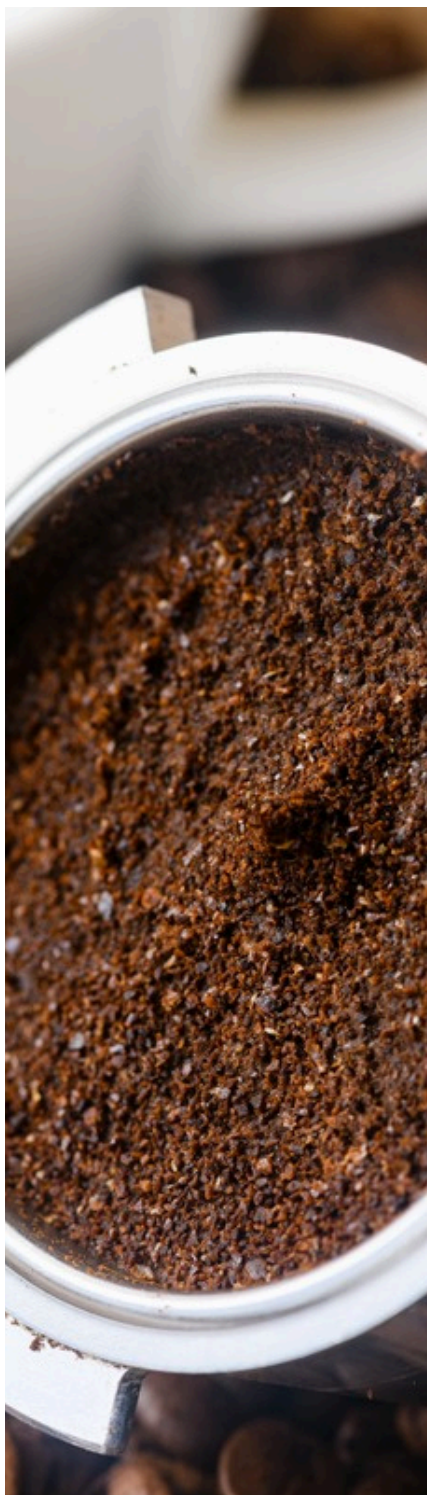


Le point d'inflexion de l'automatisation

L'automatisation alimentaire canadienne dépasse le stade de la validation de principe pour entrer dans une phase de consolidation et de mise à l'échelle. Le gril à flamme autonome de Gastronomous est maintenant exploité par des chaînes nationales de restauration rapide au Canada et aux États-Unis, tandis qu'Appetronix exploite dans un aéroport commercial une cuisine robotisée entièrement autonome qui a traité environ 5 000 commandes au cours de ses cent premiers jours. Ce ne sont que deux exemples du passage des projets pilotes à une véritable exploitation commerciale. Le financement évolue lui aussi : la première « usine fantôme » autonome de Relocalize est financée en partie par une entente de redevances, le genre d'accord qu'un prêteur n'accorde que lorsqu'il a confiance dans des revenus réels, et non dans des projections.

Ce qui mérite l'attention, c'est le décalage sous-jacent. Le Canada se classe près du bas du peloton des économies avancées pour l'adoption nationale de la robotique, même si certaines des entreprises qui conçoivent ces technologies sont canadiennes. La nouvelle Stratégie nationale sur la sécurité alimentaire d'Ottawa vise à combler cet écart, avec des capitaux désormais réservés à la capacité de transformation et à la modernisation des équipements. La grande question pour l'année à venir est de savoir si ces investissements changeront réellement la donne, ou si l'automatisation canadienne continuera surtout de prendre de l'expansion en trouvant des clients à l'étranger.

TENDANCES CLÉS



La souveraineté comme stratégie

Le Canada produit une quantité énorme d'aliments, mais en transforme étonnamment peu ici — un écart qui avait moins d'importance lorsque le commerce était stable, mais qui en a beaucoup aujourd'hui. Plusieurs entreprises présentées cette année règlent des problèmes d'affaires courants, comme les inefficacités de tarification ou la volatilité du coût des ingrédients, de manière à renforcer la capacité nationale plutôt qu'à dépendre des importations. Jitto numérise le commerce canadien de gros des fruits et légumes et remplace ainsi une inefficacité nationale par une solution nationale, tandis que Rfine Biomass substitue un flux de déchets local à une chaîne d'approvisionnement en cacao soumise à de fortes pressions mondiales.

La politique fédérale vise maintenant précisément à encourager ce virage. La Stratégie nationale sur la sécurité alimentaire d'Ottawa prévoit du financement pour la transformation et le soutien financier, des approbations réglementaires plus rapides et une production nationale accrue, afin que le Canada puisse cultiver et transformer une plus grande part de ce qu'il importe actuellement. Rien de cela ne permet encore de savoir quelle proportion de ce que le Canada produit sera un jour transformée ici, mais l'orientation ne fait plus de doute.



TENDANCES CLÉS

La précision plutôt que le volume

Une autre forme de maturité se manifeste cette année en salubrité et en qualité alimentaires, fondée moins sur de nouvelles machines que sur de nouvelles informations. Les jumeaux numériques munis de capteurs de SmartSkin détectent les dommages aux contenants au moment où ils surviennent, avant qu'ils ne mènent à un rappel. Cooldat achemine les fruits et légumes selon la durée de conservation réelle restante d'une palette donnée, plutôt qu'en fonction de la date prudente fondée sur le pire scénario qui est apposée sur tous les envois d'un même trajet. Soralink signale les défaillances d'équipement avant qu'elles ne surviennent, au lieu d'entretenir les machines selon un calendrier fixe, peu importe leur état. Bioeureka réduit de plusieurs jours à quelques minutes le délai des tests de détection d'agents pathogènes. Dans chaque cas, le virage est le même : remplacer un processus général et réactif par un processus ciblé et prédictif.

Cette évolution est moins spectaculaire que l'automatisation qui remplace certaines tâches humaines, mais elle est sans doute plus fondamentale. Ces entreprises ne retirent pas les personnes d'une tâche; elles éliminent plutôt le délai entre le moment où un problème survient et celui où quelqu'un le découvre. C'est dans ce délai que naissent réellement le gaspillage, les rappels et les stocks détériorés. Le réduire constitue un pari technologique différent de celui de la robotique : il exige moins de capitaux, se déploie plus rapidement et est probablement plus facile à adopter pour un transformateur canadien de taille moyenne qu'une modernisation complète axée sur l'automatisation. Si la tendance de l'automatisation pose la question de savoir qui peut se permettre de reconstruire, celle-ci demande plutôt qui peut se permettre de ne pas savoir.



DÉCOUVREZ LES INNOVATEURS

<u>Appetronix</u>	<u>12</u>	<u>Maia Farms</u>	<u>41</u>
<u>Bioeureka™</u>	<u>13</u>	<u>Meerv Inc.</u>	<u>43</u>
<u>CanDry Technologies</u>	<u>14</u>	<u>mode40</u>	<u>45</u>
<u>Chinova Bioworks</u>	<u>15</u>	<u>NS/TX Industries</u>	<u>46</u>
<u>Crush Dynamics</u>	<u>16</u>	<u>Relocalize</u>	<u>48</u>
<u>Curry Fresh</u>	<u>18</u>	<u>Renaissance BioScience</u>	<u>50</u>
<u>DeepSight</u>	<u>19</u>	<u>Revo Bio Chem</u>	<u>51</u>
<u>Dispension</u>	<u>21</u>	<u>RFINE Biomass</u>	<u>53</u>
<u>Enhanced Medical Nutrition</u>	<u>22</u>	<u>Rubra</u>	<u>55</u>
<u>Food Cycle Science</u>	<u>24</u>	<u>SmartSkin Technologies</u>	<u>57</u>
<u>Freshr Technologies</u>	<u>26</u>	<u>Soralink</u>	<u>58</u>
<u>Gastronomous</u>	<u>27</u>	<u>Sustainable Bioproduct Innovations</u>	<u>59</u>
<u>Infusd Nutrition</u>	<u>28</u>	<u>Synergia BiotechSystems</u>	<u>61</u>
<u>Innodal</u>	<u>29</u>	<u>Terra Bioindustries</u>	<u>62</u>
<u>JITTO</u>	<u>31</u>	<u>Tewari De-Ox Systems</u>	<u>64</u>
<u>Kitchen Hub</u>	<u>33</u>	<u>Tracktile</u>	<u>66</u>
<u>Launch Bioindustries</u>	<u>35</u>	<u>Truffle Systems</u>	<u>67</u>
<u>Lite-1</u>	<u>37</u>	<u>Twish Technologies</u>	<u>69</u>
<u>Local Line</u>	<u>39</u>	<u>U Technology</u>	<u>70</u>
<u>Mabel Systems</u>	<u>40</u>	<u>uDesign Solutions</u>	<u>72</u>

APPETRONIX

*Préparer des repas sur demande sans personnel sur place,
une pizzeria d'aéroport à la fois*

Catégorie

Technologies pour
cuisines et restaurants

Ville

Toronto, Ontario

Prochaine levée de capitaux

10 000 000 \$ en capitaux
d'amorçage, attendue dans les
six prochains mois

Appetronix construit des cuisines robotisées entièrement autonomes qui préparent des repas sur demande sans personnel sur place et qui sont conçues pour des emplacements très achalandés, comme les aéroports, les stades et d'autres lieux attirant un flux constant de clients tout au long de la journée.

Le problème

Les services alimentaires commerciaux subissent des pressions sur plusieurs fronts : des pénuries de main-d'œuvre, la hausse des coûts d'exploitation, la variation de la qualité des aliments d'une succursale à l'autre et des limites réelles quant à la rapidité avec laquelle un concept de restaurant peut prendre de l'expansion sans devoir ajouter du personnel dans chaque nouvelle succursale.

La solution

Les cuisines robotisées d'Appetronix misent sur l'automatisation et l'IA pour préparer des repas sur commande à ramasser sans personnel de cuisine sur place, avec comme objectif une qualité uniforme dans toutes les succursales ainsi qu'une réduction des coûts de main-d'œuvre et d'exploitation. Selon l'entreprise, ce format est bien adapté aux emplacements très achalandés, aux aéroports, aux stades et autres endroits semblables qui accueillent des clients tout au long de la journée, quel que soit le repas qu'ils recherchent. En partenariat avec Donatos Pizza, Appetronix a lancé ce qu'elle décrit comme l'une des premières pizzerias robotisées entièrement autonomes à l'aéroport international John Glenn Columbus en Ohio.

Adoption

Dans les 100 premiers jours d'exploitation, la cuisine de Donatos Pizza à l'aéroport Columbus a traité environ 5000 commandes de clients, avec un taux élevé de commandes répétées, qu'Appetronix cite comme preuve de l'adoption des consommateurs et d'une demande récurrente.



BIOEUREKA™

Utiliser l'IA pour lire une lame de microscope et confirmer un test de détection d'agents pathogènes en quelques minutes plutôt qu'en plusieurs jours

Catégorie

Salubrité alimentaire
et traçabilité

Ville

Québec et Ontario

Prochaine levée de capitaux

2 M\$ en financement
d'amorçage, prévue dans 6 à
12 mois

Bioeureka™ développe des technologies de diagnostic rapide en microbiologie et en analyses biologiques. Son offre est menée par AIMO, une plateforme propulsée par l'IA qui identifie les microorganismes à partir d'images microscopiques, accompagnée de MicroSelect, un consommable de culture, et de DETRHO, un test rapide de phénotypage sanguin en développement.

Le problème

Un seul produit alimentaire peut nécessiter plus de 70 tests d'agents pathogènes au cours de son cycle de vie, de l'approvisionnement à la transformation, à la fabrication, à l'emballage et à la distribution. Les méthodes microbiologiques traditionnelles sont souvent lentes, manuelles et coûteuses, et elles laissent beaucoup de place à l'erreur humaine. Chaque retard dans l'obtention d'un résultat retarde la libération du lot, immobilise les stocks en attente d'autorisation et augmente le risque de gaspillage ou de rappel. Cette pression s'accroît à mesure que se resserrent les exigences réglementaires et de traçabilité, notamment les normes HACCP et ISO.

La solution

Le flux de travail de Bioeureka est simple : une colonie se développe pendant moins de 12 heures, elle est photographiée avec un microscope ordinaire, puis l'IA d'AIMO identifie en quelques minutes ce qui se trouve dans l'image. Aucun laboratoire de référence, envoi d'échantillon ou délai de plusieurs jours n'est nécessaire. Un rapport de conformité est généré automatiquement dès que le résultat est disponible. Jumelée à MicroSelect, le milieu de culture de Bioeureka conçu pour faciliter la présélection, la plateforme réduit, selon l'entreprise, le délai de diagnostic des trois quarts, l'utilisation de consommables de plus de la moitié et les coûts d'analyse d'environ 40 % par rapport aux méthodes conventionnelles. Chaque résultat comprend un registre de traçabilité intégré, ce qui permet aux équipes de salubrité et de qualité de démontrer leur conformité sans étape documentaire distincte.

Adoption

Bioeureka™ compte un solide groupe de clients industriels, des contrats commerciaux et des projets pilotes actifs qui devraient soutenir sa croissance future.

CANDRY TECHNOLOGIES

Un procédé de séchage à basse température, accompagné d'une installation permettant de l'essayer avant d'acheter l'équipement

Catégorie

Technologie de fabrication alimentaire

Ville

Coquitlam, Colombie-Britannique

Prochaine levée de capitaux

500 000 \$ en financement de préamorçage, actuellement en cours

CanDry Technologies a développé GentleDry, une technologie brevetée de déshydratation alimentaire à basse température conçue pour préserver le goût, l'apparence et la valeur nutritive d'un produit tout en maîtrisant la consommation d'énergie.

Le problème

Bien sécher les aliments et les sécher à grande échelle ont longtemps été des objectifs difficiles à concilier. Le séchage à la chaleur fonctionne, mais il altère ce qui fait la qualité d'un produit : la couleur pâlit, la saveur s'atténue et la valeur nutritive diminue à mesure que l'exposition à la chaleur se prolonge. La lyophilisation évite une grande part de ces dommages, mais elle est lente, coûteuse et énergivore. Les systèmes à micro-ondes sous vide tentent d'offrir un compromis, mais présentent leurs propres difficultés : prix élevé, apprentissage complexe et capacité limitée à traiter différents produits. Aucune de ces approches ne correspond pleinement à l'évolution du marché vers des aliments haut de gamme, à étiquette épurée et peu transformés, qui exigent un procédé ne forçant pas les fabricants à sacrifier la qualité au volume ni le coût à l'uniformité.

La solution

GentleDry utilise un procédé à basse température conçu pour conserver les qualités naturelles des aliments pendant le séchage plutôt que de les cuire, tout en gérant l'énergie plus efficacement que les méthodes thermiques conventionnelles. Pour réduire la barrière à l'essai, CanDry exploite aussi une installation commerciale de séchage à forfait. Les fabricants peuvent ainsi évaluer, valider et même commercialiser de nouveaux produits sans acheter d'abord leur propre équipement. À mesure que les volumes augmentent, ils peuvent passer de l'installation partagée à l'achat ou à la location de systèmes GentleDry, ce qui offre un parcours pratique et à risque réduit du développement initial à la fabrication commerciale complète.

Adoption

CanDry a établi une solide traction commerciale grâce à ses services de fabrication à forfait, auprès de clients des secteurs alimentaire et des aliments pour animaux de compagnie, allant de jeunes entreprises à des marques commerciales établies.

CHINOVA BIOWORKS

Valoriser des pieds de champignons blancs pour en faire une solution à étiquette épurée contre l'altération des aliments

Catégorie

Gaspillage alimentaire et circularité, ingrédients et aliments ou boissons de nouvelle génération

Ville

Fredericton, Nouveau-Brunswick

Prochaine levée de capitaux

aucune prévue au cours de la prochaine année

Chinova Bioworks valorise des pieds de champignons blancs pour en faire des ingrédients fonctionnels destinés aux industries de l'alimentation, des boissons et des cosmétiques. L'entreprise exploite une installation certifiée conforme aux bonnes pratiques de fabrication (BPF) à Charlottetown, à l'Île-du-Prince-Édouard, et sert une clientèle mondiale.

Le problème

Selon Chinova, les fabricants doivent composer avec l'altération et le gaspillage sur deux fronts. En magasin, l'altération microbienne causée par les levures, les moisissures et les bactéries contribue chaque année à plus de 50 milliards de dollars de gaspillage alimentaire évitable au Canada. Par ailleurs, les agents de conservation synthétiques utilisés depuis longtemps pour la prévenir, comme le sorbate de potassium, sont de plus en plus rejetés par les consommateurs qui recherchent des produits à étiquette épurée. Les solutions naturelles exigent souvent de fortes doses et peuvent modifier le goût, la couleur ou l'arôme d'un produit. Plus en amont, les producteurs de champignons jettent de grandes quantités de pieds riches en nutriments dans le cours normal de leur production. Chinova considère plutôt cette matière comme une ressource que comme un sous-produit à éliminer.

La solution

Le produit phare de Chinova est Chiber™. Chiber™ est une fibre naturelle extraite de champignons, valorisée à partir des pieds de champignons de Paris. Cette fibre aide à améliorer la qualité, la fraîcheur et la durée de conservation, ce qui favorise la durabilité et réduit le gaspillage alimentaire. Chiber est un antimicrobien à large spectre efficace qui peut freiner la croissance des bactéries, des levures et des moisissures dans divers aliments et boissons. Chiber™ est également sans goût, sans odeur, sans allergènes et certifié biologique.

L'entreprise produit également MycoKleer, un agent de collage et de clarification dérivé de champignons pour les boissons.

Adoption

Chinova affirme vendre Chiber à des marques multinationales d'aliments et de boissons et avoir établi des partenariats de distribution en Amérique du Nord, en Amérique latine, en Europe et en Asie pour soutenir cette croissance.

CRUSH DYNAMICS

Transformer les résidus viticoles en ingrédients qui améliorent le goût, la valeur nutritive et la texture, tout en réduisant la teneur globale en sucre, sodium et autres ingrédients coûteux.

Catégorie

Déchets alimentaires et circularité
/ Ingrédients et aliments/boissons
de prochaine génération

Ville

Summerland, C.-B.

Prochaine levée de capitaux

3 000 000 \$ en série A, attendue
dans les 6 à 12 prochains mois

Le problème

Les fabricants de produits alimentaires sont aux prises avec un même dilemme lorsqu'ils conçoivent leurs formulations : la réduction des ingrédients ultra-transformés ainsi que du sucre ou du sodium se fait souvent au détriment du goût, tandis que la diminution des amidons et des gommes ultra-transformées peut compromettre la texture. La demande des consommateurs pour des produits à étiquette épurée limite le nombre d'outils rentables que peuvent utiliser les responsables de la formulation pour prolonger la durée de conservation d'un produit ou masquer l'amertume. Satisfaire à la demande des consommateurs en faveur de listes d'ingrédients plus simples et plus saines, tout en assurant l'abordabilité des procédés de fabrication des produits est un défi constant, quelle que soit la catégorie de produit.

La solution

Crush Dynamics utilise un procédé de fermentation breveté, qui s'appuie sur des pratiques de fermentation traditionnelles, pour libérer et transformer les polyphénols, les fibres et les acides aminés présents naturellement dans les raisins pressés. Cette technologie exclusive permet à ces composés activés de se lier à d'autres molécules dans la matrice alimentaire, créant ainsi un ingrédient multifonctionnel qui rehausse la saveur, améliore la texture et prolonge naturellement la durée de conservation. Les clients de l'entreprise confirment que l'utilisation des ingrédients de Crush Dynamics permet de concevoir des formulations qui sont exemptes d'amertume et de notes métalliques, ce qui crée un goût plus net et plus équilibré, tout permettant la réduction de la teneur en sodium, en édulcorants et en agents de texture. En adoptant cette approche, les fabricants de produits alimentaires peuvent proposer des formulations plus saines et plus rentables, tout en soutenant un système alimentaire à étiquette épurée plus naturel et en ne devant pas recourir aux approches courantes de superposition d'additifs alimentaires qui sont souvent requises.

CRUSH DYNAMICS

Transformer les résidus viticoles en ingrédients qui améliorent le goût, la valeur nutritive et la texture, tout en réduisant la teneur globale en sucre, sodium et autres ingrédients coûteux.

Catégorie

Déchets alimentaires et circularité
/ Ingrédients et aliments/boissons
de prochaine génération

Ville

Summerland, C.-B.

Prochaine levée de capitaux

3 000 000 \$ en série A, attendue
dans les 6 à 12 prochains mois

Adoption

Crush Dynamics compte parmi sa clientèle des clients fidèles, des clients potentiels actifs et des partenaires de projets pilotes. Ses ingrédients ont été déclarés une innovation « révolutionnaire » par l'un des plus importants fabricants de produits alimentaires de la planète. Crush Dynamics concentre ses efforts de commercialisation dans trois catégories de denrées alimentaires : les sauces et condiments, les boissons prêtes à boire, produits secs prêts à mélanger, chocolat et confiseries, ainsi que les produits « de nouvelle génération » riches en protéines. L'entreprise soutient ses clients en leur proposant des guides de formulation, des conceptions de référence et son expertise en matière de développement d'applications dans le cadre de ce qu'elle qualifie de solution complète.

Crush Dynamics possède maintenant des installations de production aux États-Unis et cherche à en établir d'autres ailleurs dans le monde.



CURRY FRESH

Une approche de la transformation à haute pression à base de curcuma qui conserve les aliments au réfrigérateur pendant un an, tout en préservant leur goût, leur texture et leur valeur nutritive.

Catégorie

Technologie de fabrication alimentaire

Ville

Ontario

Prochaine levée de capitaux

500 000 \$ en financement d'amorçage, prévue dans les six prochains mois

Curry Fresh accorde aux fabricants de produits alimentaires des licences pour TAPS (Turmeric Assisted Pressure Sterilization), une technologie brevetée de conservation des aliments (brevet américain 12714128 B2) que l'entreprise décrit comme le premier procédé de stérilisation à haute pression au monde. En remplacement du curcuma, elle utilise une poudre de curcumine incolore, inodore et sans saveur.

Le problème

La détérioration des aliments demeure un problème coûteux pour l'industrie. L'entreprise estime les pertes à environ 20 % au niveau des supermarchés et évalue à 4 billions de dollars la valeur des aliments gaspillés chaque année dans le monde, avec des coûts environnementaux réels qui s'ajoutent aux pertes économiques. En parallèle, une grande partie des aliments facilement accessibles aux consommateurs entre dans la catégorie des produits ultratransformés, que Curry Fresh associe à divers problèmes de santé dans la population.

La solution

TAPS combine un procédé fondé sur les antioxydants à la transformation à haute pression, une méthode éprouvée de salubrité alimentaire, afin de stériliser les aliments sans chaleur, produits chimiques ni congélation. Les aliments restent ainsi sûrs au réfrigérateur pendant plus d'un an, tout en conservant leur goût, leur apparence et leur valeur nutritive du premier jour.

Comme le procédé s'applique aux mêmes types de produits qui dominent déjà les tablettes, les fabricants peuvent l'utiliser pour les aliments que les consommateurs achètent déjà, mais sans les additifs ni le traitement thermique habituellement nécessaires à leur conservation. L'entreprise envisage d'étendre cette approche aux viandes crues, aux boissons, aux aliments pour animaux de compagnie et aux aliments pour bébés. Elle croit aussi qu'une grande part des aliments actuellement surgelés pourrait éventuellement passer au rayon réfrigéré, ce qui réduirait l'énergie nécessaire à la congélation.

Adoption

Curry Fresh compte maintenant plus de 100 UGS prêtes pour le marché, et plusieurs autres sont en recherche et développement. Depuis 2018, l'entreprise a vendu pour 1,2 M\$ de produits dans des épiceries et des marchés fermiers aux États-Unis, démontrant ainsi la viabilité du concept.

DEEPSIGHT

Veiller à ce que l'expertise de première ligne essentielle reste sur le plancher, même lorsque des travailleurs expérimentés quittent l'entreprise

Catégorie

Chaîne d'approvisionnement numérique

Ville

Montréal, Québec

Prochaine levée de capitaux

5 000 000 \$ en série A, attendue dans plus d'un an

DeepSight est une plateforme de connaissances alimentée par l'IA qui aide les fabricants à recueillir, à standardiser et à partager l'expertise de première ligne, la rendant ainsi accessible là où le travail se fait en utilisant des tablettes, des appareils mobiles, des écrans ou des lunettes intelligentes.

Le problème

Les fabricants perdent un savoir-faire essentiel plus rapidement qu'ils peuvent le remplacer en raison des départs à la retraite, du roulement du personnel, des défis en matière d'embauche et de la complexité accrue des activités. Une trop grande expertise reste concentrée auprès d'un petit nombre de travailleurs chevronnés, ce qui ralentit la formation, augmente le risque d'erreurs et rend les activités dépendantes de certaines personnes clés. Pour les transformateurs alimentaires, cela se traduit par un ralentissement de l'amélioration des compétences, une plus grande variabilité entre les équipes et les quarts de travail, ainsi qu'une résilience moindre lorsque des travailleurs chevronnés sont indisponibles ou quittent leur poste.

La solution

DeepSight recueille le savoir-faire directement des travailleurs expérimentés au moment même où ils effectuent leurs tâches, puis utilise l'IA pour transformer cette expertise en guides détaillés interactifs enrichis de vidéos, d'images et de contenu 3D. Les équipes peuvent ensuite accéder à ces guides depuis des appareils mobiles, des tablettes, des ordinateurs ou des lunettes intelligentes. Contrairement aux procédures sur papier, aux documents statiques ou aux systèmes de gestion des documents courants, la plateforme DeepSight est conçue pour une utilisation au poste de travail, de sorte que les connaissances ne sont pas simplement documentées, elles sont réellement utilisées dans le flux de travail.

Une console de gestion centrale suit l'usage des procédures et le développement des compétences, fournissant ainsi aux gestionnaires une visibilité sur l'adoption et les lacunes en matière de compétences. Il en résulte une diminution de la dépendance sur des travailleurs clés, une accélération de la formation, une uniformisation de l'exécution et une amélioration de la performance opérationnelle au quotidien.

DEEPSIGHT

Veiller à ce que l'expertise de première ligne essentielle reste sur le plancher, même lorsque des travailleurs expérimentés quittent l'entreprise

Catégorie

Chaîne d'approvisionnement numérique

Ville

Montréal, Québec

Prochaine levée de capitaux

5 000 000 \$ en série A, attendue dans plus d'un an

Adoption

DeepSight compte plus de 30 clients payants et a une forte présence dans les domaines de la transformation alimentaire, de la fabrication et de l'aérospatiale. En plus des installations commerciales, l'entreprise mène des projets pilotes ciblés avec des fabricants d'envergure pour confirmer l'efficacité de sa plateforme dans de nouveaux cas d'usage et travaille avec un réseau de partenaires stratégiques et d'innovation alors qu'elle prend de l'expansion au Canada et à l'étranger.



DISPENSION

Utiliser un robot pour servir une bière froide ouverte en moins d'une minute dans le respect des lois.

Catégorie

Technologies pour cuisines et restaurants

Ville

Dartmouth, Nouvelle-Écosse

Prochaine levée de capitaux

5 000 000 \$ en série A, en cours

Dispension fabrique des distributrices libre-service qui servent en moins de 45 secondes des canettes de bières et de boissons prêtes à boire froides et ouvertes pour les stades, les arénas et les lieux de divertissement.

Le problème

Les stades et les arénas font face à des problèmes de services semblables : des files d'attente qui avancent lentement, des espaces bondés et des guichets exigus pour vendre des produits à une clientèle captive, autant de facteurs qui font perdre des ventes aux exploitants et frustrer les visiteurs. Les pénuries chroniques de main-d'œuvre et les coûts élevés liés au personnel exacerbent la situation, en particulier compte tenu du fardeau supplémentaire lié au respect des lois dans le cas de la vente de produits interdits aux mineurs, comme l'alcool.

La solution

Les distributrices vérifient l'identité des clients grâce à plusieurs étapes de numérisation et de reconnaissance faciale, traitent automatiquement les paiements et utilisent le système breveté OpnServ de Dispension pour ouvrir chaque canette, le tout sans la présence de personnel. Cette innovation évite d'avoir à mettre en place un point de contrôle avec du personnel durant la transaction, tout en respectant les normes de conformité requises pour la vente d'alcool. Dispension affirme que son système est conçu pour détecter les fausses pièces d'identité sophistiquées qui pourraient passer inaperçues lors de vérifications plus simples, tandis que la rapidité, l'automatisation et la conformité que procurent ses distributrices permettent aux exploitants des lieux où elles sont installées de servir un plus grand nombre de clients durant les périodes de pointe, et ce, sans l'ajout de personnel, investissements en capital ou coûts initiaux.

Adoption

Dispension a conclu, à ce jour, des contrats visant 25 distributrices qui sont installées dans des lieux de sports, de divertissement et d'accueil de plus en plus variés, y compris le Dodger Stadium, l'Empower Field at Mile High, le Thomas & Mack Center de l'Université du Nevada Las Vegas, le Mary Brown's Centre à Terre-Neuve, le Merivale Bowling Centre à Ottawa ainsi que plusieurs terrains de golf à Las Vegas et au Colorado. L'entreprise prévoit en installer d'autres au Ball Arena, au Shoreline Amphitheatre et au Crypto.com Arena.

ENHANCED MEDICAL NUTRITION

Un programme de nutrition homologué fourni par un médecin, conçu pour satisfaire les besoins métaboliques d'une intervention chirurgicale

Catégorie

Ingrédients et aliments/boissons de prochaine génération

Ville

Toronto, Ontario

Prochaine levée de capitaux

10 000 000 \$ en série B, attendue dans plus d'un an

Enhanced Medical Nutrition (EMN) conçoit des produits de nutrition médicale qui aident les patients à se préparer en vue d'une intervention chirurgicale et à s'en remettre, à lutter contre une maladie grave et à soutenir la santé de leurs muscles. Ces produits, homologués par Santé Canada et la FDA, sont offerts en poudres et consommés sous forme de boissons ou administrés par sonde (nutrition entérale).

Le problème

La nutrition est un facteur de risque souvent négligé dans les soins chirurgicaux. Les patients chirurgicaux souffrant de malnutrition sont trois fois plus susceptibles de présenter des complications et cinq fois plus susceptibles de décéder que les patients bien nourris. Comme ils ont déjà perdu une masse musculaire importante en raison du vieillissement, 44 pour cent des patients devant subir une chirurgie orthopédique sont sarcopéniques avant même d'entrer en salle d'opération. Même si une intervention chirurgicale impose au corps un effort métabolique comparable à celui requis pour courir un marathon, la plupart des patients s'y soumettent sans aucune préparation nutritionnelle.

Pour EMN, le problème principal est une question d'infrastructure plutôt que de sensibilisation : les chirurgiens ne peuvent, par manque de temps, fournir de conseils nutritionnels, les ressources sur les régimes diététiques sont rares dans les pratiques orthopédiques et les patients doivent souvent faire eux-mêmes le tri d'informations peu fiables. Les patients se présentent donc pour une intervention chirurgicale sans être préparés sur le plan métabolique, ce qui ralentit et complexifie leur rétablissement, et entraînent des coûts en aval, comme des séjours prolongés ou des réadmissions à l'hôpital.

ENHANCED MEDICAL NUTRITION

Un programme de nutrition homologué fourni par un médecin, conçu pour satisfaire les besoins métaboliques d'une intervention chirurgicale

Catégorie

Ingrédients et aliments/boissons de prochaine génération

Ville

Toronto, Ontario

Prochaine levée de capitaux

10 000 000 \$ en série B, attendue dans plus d'un an

La solution

ENROUTE est un programme de nutrition de quatre semaines qui combinent deux produits : ENROUTE BUILD, un mélange de protéines breveté fortifié avec de la créatine, de la vitamine D et du calcium, et ENROUTE PREPARE, un glucide préopératoire conçu pour atténuer l'hyperglycémie et remplacer les anciens protocoles de jeûne. Chaque patient reçoit aussi une bouteille à mélanger ainsi qu'un livret d'information. Les deux produits principaux ont obtenu l'homologation de Santé Canada en tant que produit de santé naturel ainsi que le statut de Medical Food (aliment médical) de la FDA.

ENROUTE se veut un produit conçu pour combler les lacunes qui existent dans le paysage actuel : les suppléments contenant uniquement des acides aminés présentent des profils protéiques incomplets et ne sont accompagnés d'aucune recommandation clinique, les grands fournisseurs de produits nutritionnels destinés aux hôpitaux passent par des canaux d'approvisionnement lents, sans protocole chirurgical standardisé, tandis que les suppléments destinés au grand public ne bénéficient que d'un soutien réglementaire limité. EMN décrit ENROUTE comme le meilleur programme complet du genre dont l'efficacité a été confirmée cliniquement, qui combine la formulation, un statut réglementaire et une livraison directe au patient par l'entremise de son chirurgien.

Adoption

EMN affirme que, depuis son lancement en 2020, ENROUTE a soutenu plus de 50 000 patients de plus de 800 chirurgiens au Canada et aux États-Unis. Rien qu'au cours des 12 derniers mois, ce sont plus de 23 300 patients qui ont profité de ce soutien.

FOOD CYCLE SCIENCE

L'avenir de la gestion des déchets alimentaires

Catégorie

Gaspillage alimentaire et circularité

Ville

Ottawa, Ontario

Prochaine levée de capitaux

aucune prévue au cours de la prochaine année

Food Cycle Science (FCS) développe FoodCycler, une technologie de recyclage des déchets alimentaires conçue pour traiter les matières organiques là où elles sont produites, que ce soit dans une cuisine résidentielle, un restaurant ou l'arrière-boutique d'un hôtel.

Le problème

Les déchets organiques font partie des flux les plus difficiles à gérer : ils sont volumineux, humides, odorants et attirent les nuisibles. Sans accès au compostage ou à une collecte des matières organiques en bordure de rue, les ménages et les entreprises doivent souvent entreposer leurs résidus jusqu'à la collecte ou les envoyer directement à l'enfouissement, ce qui crée des problèmes opérationnels et accroît les coûts et les émissions associés au transport et à la gestion des déchets organiques.

Pour les exploitants commerciaux, les exigences d'infrastructure compliquent davantage la situation. Plusieurs systèmes existants sont conçus pour une utilisation à grande échelle et dépendent de la plomberie ou d'une alimentation électrique triphasée. Ils sont donc hors de portée des restaurants, hôtels et établissements qui génèrent des volumes intermédiaires.

La solution

La gamme résidentielle FoodCycler, qui comprend les modèles Eco 3 et Eco 5, utilise la technologie exclusive Vortech™ pour traiter les résidus alimentaires. Elle réduit leur volume jusqu'à 90 % et produit en quelques heures un sous-produit sec et stable, au moyen d'une commande à un seul bouton.

L'entreprise transpose maintenant cette approche aux cuisines commerciales avec le FC-75, une unité compacte conçue pour traiter les déchets alimentaires à la source. Pouvant traiter jusqu'à 75 litres par jour, elle s'adresse aux restaurants, hôtels, épiceries et autres entreprises qui génèrent des résidus alimentaires, sans raccordement à l'eau ni installation majeure.

Le FC-75 vise à combler l'écart entre les appareils de comptoir et les grands systèmes commerciaux exigeant des infrastructures importantes. Il permet aux exploitants de taille moyenne de traiter leurs déchets sur place, avec un produit final sec et une installation plus simple que celle des systèmes industriels traditionnels.

FOOD CYCLE SCIENCE

L'avenir de la gestion des déchets alimentaires

Catégorie

Gaspillage alimentaire et circularité

Ville

Ottawa, Ontario

Prochaine levée de capitaux

aucune prévue au cours de la prochaine année

Adoption

Les produits FoodCycler sont vendus dans plus de 30 pays par l'entremise de canaux directs, de détaillants et de distributeurs internationaux. Au Canada, FCS travaille également avec plus de 200 municipalités dans le cadre de ses programmes municipaux, élargissant l'accès à la technologie FoodCycler partout au pays.



FRESHR TECHNOLOGIES

Un revêtement FreshrPack® qui aide les emballages ordinaires à garder le poisson frais plus longtemps

Catégorie

Emballage, gaspillage alimentaire et circularité

Ville

Dartmouth, Nouvelle-Écosse

Freshr Sustainable Technologies est une entreprise de technologies alimentaires qui développe des solutions d'emballage actif conçues pour prolonger la durée de conservation des protéines fraîches, en commençant par le poisson, afin de réduire le gaspillage alimentaire.

Le problème

Les protéines fraîches de grande valeur sont très périssables, ce qui entraîne des pertes importantes à chaque étape : transformation, transport, vente au détail et domicile des consommateurs. Ces pertes coûtent cher aux producteurs et aux détaillants, tout en générant inutilement des gaz à effet de serre et en gaspillant les ressources utilisées pour produire les aliments. Les méthodes actuelles exigent souvent d'accepter des fenêtres de distribution plus courtes, de payer une chaîne du froid coûteuse ou d'utiliser des additifs alimentaires qui ne correspondent pas toujours aux préférences des consommateurs.

La solution

Au cœur de Freshr se trouve le revêtement FreshrPack®, qui régule activement le microenvironnement à l'intérieur de l'emballage. Composé d'ingrédients d'origine naturelle, il s'intègre aux formats d'emballage existants pour ralentir la détérioration et préserver la qualité des aliments, sans être appliqué directement sur ceux-ci. La technologie sera offerte dans des formats déjà utilisés par les transformateurs, notamment en rouleaux, sacs et doublures. Une entreprise pourra donc l'adopter sans remplacer son équipement ni modifier sa chaîne. Les protéines restent fraîches plus longtemps sans contact direct avec l'aliment ni ajout d'ingrédient. Les fournisseurs peuvent ainsi réduire le gaspillage, vendre davantage de produits avant leur détérioration, desservir des marchés plus éloignés et exploiter une chaîne d'approvisionnement plus souple. Une durée de conservation prolongée de 15 à 30 % se traduit par des gains concrets en réduction des déchets, en rentabilité et en empreinte carbone.

Adoption

Freshr a établi des relations commerciales avec des organisations au Canada, aux États-Unis, au Japon et en Europe. Elle participe actuellement à des projets pilotes, à des évaluations techniques et à des travaux de développement conjoint avec des fabricants mondiaux d'emballages, des transformateurs de protéines et des détaillants afin de valider le rendement de FreshrPack® en conditions commerciales réelles.

GASTRONOMOUS

Retirer le cuisinier du poste de grillade sans demander aux restaurants de reconstruire leur cuisine autour de l'équipement

Catégorie

Technologies pour cuisines et restaurants

Ville

Oakville, Ontario

Prochaine levée de capitaux

10 M\$ en série A, prévue dans 6 à 12 mois

Gastronomous conçoit et fabrique de l'équipement de cuisine autonome pour les restaurants commerciaux et à service rapide, conçu pour s'intégrer aux cuisines existantes plutôt que d'exiger leur réaménagement.

Le problème

Le modèle de main-d'œuvre de la restauration rapide s'effrite : les pénuries de personnel sont chroniques, le roulement annuel dépasse régulièrement 100 % et les salaires augmentent. Pourtant, le poste de grillade, sans doute le plus exigeant de la cuisine et celui qui dépend le plus des compétences, repose toujours sur un cuisinier formé capable de traverser chaque période de pointe. Cette dépendance a des coûts réels.

La qualité de cuisson et le degré de cuisson varient selon le quart et l'emplacement, les vérifications manuelles de température créent des lacunes en salubrité, la surcuisson et la sous-cuisson entraînent du gaspillage et le gril devient souvent le goulot qui limite les ventes aux heures de pointe. Former un remplaçant prend des semaines, alors que les coûts de main-d'œuvre, des aliments, de l'énergie et des loyers compriment les marges. Les anciens grils à flamme n'ont pas comblé cet écart, puisqu'une personne doit encore charger, surveiller, retourner et évaluer les aliments.

La solution

Gastronomous décrit ChronoGrill comme le premier gril à flamme ouverte entièrement autonome au monde. Des capteurs, sondes thermiques, systèmes de vision artificielle et une logique fondée sur l'IA travaillent ensemble pour cuire, retourner, sonder et éjecter les aliments sans cuisinier au poste, tandis que le gril nettoie sa surface entre les cuissons. Conçu pour s'intégrer à l'empreinte existante d'une cuisine, il demeure connecté pour le diagnostic à distance, l'entretien prédictif et le suivi continu du rendement. Selon Gastronomous, ChronoGrill est le seul gril autonome éprouvé dans des chaînes nationales de restauration rapide au Canada et aux États-Unis. Il se distingue des solutions robotiques destinées à des milieux moins volumineux comme les cafés et les aéroports. L'entreprise rapporte une amélioration d'au moins 50 % de la rapidité du service et des économies mensuelles de 2 000 \$ à 4 000 \$ par unité grâce à la réduction de la main-d'œuvre, de la formation, du nettoyage, du gaspillage et de l'énergie.

Adoption

ChronoGrill est commercialisé et génère des revenus. Gastronomous fait état d'importants bons de commande de clients de la restauration rapide et d'un déploiement qui s'étend à d'autres segments.

INFUSD NUTRITION

Rendre solubles et stables des nutriments difficiles à intégrer à des formulations

Catégorie

Ingrédients et aliments/boissons de prochaine génération

Ville

Halifax, Nouvelle-Écosse

Prochaine levée de capitaux

aucune n'est prévue pour la prochaine année

Infusd Nutrition, une entreprise technologique qui transforme les ingrédients, ouvre la voie à la prochaine génération d'aliments, de boissons et de produits de bien-être fonctionnels. Sa technologie révolutionnaire accroît la solubilité, la stabilité, la biodisponibilité ainsi que le profil sensoriel de centaines d'ingrédients notoirement difficiles à intégrer dans des formulations.

Le problème

Certains des nutriments les plus populaires du monde sont les plus difficiles à intégrer dans des formulations. Leur manque de solubilité, leur instabilité, leur goût désagréable ainsi que d'autres contraintes en matière de traitement limitent ce que les fabricants peuvent commercialiser.

La solution

La technologie de transformation mécanique exclusive d'Infusd transforme des ingrédients notoirement difficiles en des solutions solubles dans l'eau, de longue conservation et à étiquette épurée. Il s'agit d'une approche unique en son genre qui permet désormais de dissoudre à des concentrations élevées des nutriments qui, auparavant, ne se dissolvaient absolument pas dans l'eau, et ce, sans pour autant altérer la saveur.

La technologie d'Infusd a ouvert la voie à des milliers de nouvelles possibilités de formulations de nouveaux produits et l'entreprise est rapidement devenue le centre de solutions pour les meilleures marques du monde.

Adoption

Infusd connaît une croissance rapide, travaillant avec plus de 100 entreprises mondiales sur des projets innovants et établissant des partenariats stratégiques avec des chefs de file du secteur, comme Symrise. Son expansion récente dans une usine de fabrication de 60 000 pieds carrés a accru sa capacité à soutenir ses clients dans toutes les étapes de production et à les positionner à l'avant-scène de la prochaine génération d'innovation en santé et bien-être.

INNODAL

La prochaine génération de solutions antimicrobiennes de précision qui protègent les aliments sans compromis

Catégorie

Sécurité des aliments
et traçabilité

Ville

Longueuil, Québec

Prochaine levée de capitaux

5 000 000 \$ en capitaux
d'amorçage, en cours

Innodal produit des bactériocines, des cultures protectrices et d'autres agents antimicrobiens naturels pour fournir au secteur de la transformation alimentaire une protection efficace facile à intégrer.

Le problème

La contamination à la *Listeria monocytogenes* représente l'un des défis les plus sérieux auxquels fait face le secteur alimentaire, une situation aggravée par des normes de tolérance extrêmement strictes et par la capacité de la bactérie à persister dans les environnements de transformation, à se cacher dans des endroits difficiles d'accès, à résister à certaines conditions et à réapparaître malgré les protocoles de nettoyage et de contrôle déjà en place.

Au-delà des enjeux liés à la santé publique et à la confiance des consommateurs, un résultat positif peut entraîner pour les entreprises des rappels coûteux, d'importantes pertes de produit et d'emballage, des perturbations des activités et des dommages durables à la réputation de la marque.

La solution

Selon l'entreprise, INNEO, sa solution anti-*Listeria* construite à partir d'une protéine naturelle appelée bactériocine, est très efficace. Contrairement aux agents de conservation chimiques courants, INNEO cible uniquement les agents pathogènes nocifs, comme la *Listeria monocytogenes*, laissant intacts les microbes bénéfiques naturellement présents dans les aliments. Après application, cette solution se dégrade en acides aminés naturels, ne laissant aucun résidu et n'altérant pas le goût, la couleur ou la texture.

Compte tenu de son mode de fonctionnement, INNEO est qualifié d'agent technologique plutôt que d'additif, ce qui signifie qu'il ne doit pas figurer sur la liste d'ingrédients d'un produit. Il s'agit de la première solution à base de bactériocine homologuée par Santé Canada. Cette solution détient aussi une certification de la FDA aux États-Unis, une lettre de non-objection de l'USDA-FSIS, ainsi que des homologations au Chili, en Hongrie et en Pologne.

Consciente des coûts impliqués dans la modification d'un procédé de fabrication, Innodal propose aussi trois méthodes d'application conçues pour être faciles à mettre en œuvre :
une pulvérisation automatique ou manuelle, des bains de trempage et une application à grande échelle.

INNODAL

*La prochaine génération de solutions antimicrobiennes
de précision qui protègent les aliments sans compromis*

Catégorie

Sécurité des aliments
et traçabilité

Ville

Longueuil, Québec

Prochaine levée de capitaux

5 000 000 \$ en capitaux
d'amorçage, en cours

Adoption

Des acteurs de renom, notamment dans les secteurs des produits de la mer, du prêt à manger, des légumes surgelés, des fruits transformés et des produits laitiers, ont adopté INNEO.



JITTO

Reconstruire la distribution des fruits et légumes autour des données, de l'automatisation et de la technologie

Catégorie

Chaîne d'approvisionnement numérique

Ville

Etobicoke, Ontario

Prochaine levée de capitaux

aucune prévue au cours de la prochaine année

Jitto reconstruit la distribution des fruits et légumes pour qu'elle fonctionne à partir des données, de l'automatisation et de la technologie, plutôt que selon le travail manuel inefficace et les systèmes désuets de l'industrie actuelle. Jitto est aussi un distributeur qui utilise l'IA pour résoudre son propre problème de tarification.

Le problème

Le commerce de gros canadien des fruits et légumes repose encore largement sur des communications analogiques : prix transmis par PDF, messages textes et appels téléphoniques entre des milliers d'acheteurs et de fournisseurs fragmentés. Sans moyen de comparer les prix de plusieurs fournisseurs, les petits et moyens acheteurs, épiceries, détaillants ruraux et exploitants de services alimentaires risquent de payer trop cher et de commander inefficacement. Les fournisseurs consacrent quant à eux des heures chaque jour à répondre manuellement aux demandes de prix plutôt qu'à développer leur entreprise. Cette fragmentation contribue à un problème de gaspillage annuel de 2,4 G\$ dans le secteur canadien des fruits et légumes, puisque l'absence de données centralisées empêche les deux parties de prévoir avec précision, entraînant surproduction, détérioration et réduction des marges.

La solution

La plateforme de Jitto convertit les listes de prix non structurées fournies en PDF, courriels, photos ou messages WhatsApp en données structurées et comparables. Les acheteurs peuvent comparer plus rapidement les prix et passer leurs commandes. Une liste dont la transcription et la saisie manuelles exigent trois à quatre heures est lue en quelques secondes par Jitto.

Contrairement aux plateformes générales d'approvisionnement, Jitto est conçue pour les formats désordonnés réellement utilisés par les fournisseurs et pour la complexité du marché canadien de gros des fruits et légumes, évalué à environ 16 G\$. Comme Jitto exploite elle-même une entreprise de distribution au Marché des produits alimentaires de l'Ontario, elle observe les données de prix et comprend les décisions d'achat d'une manière inaccessible à un fournisseur de logiciels externe.

Cette combinaison d'expertise opérationnelle réelle et de données de prix par UGS et par fournisseur, presque en temps réel, alimente un produit de données indépendant : l'Indice canadien des prix des fruits et légumes. Cet ensemble de données présente une valeur bien au-delà des propres acheteurs de Jitto, notamment pour l'analyse comparative, les études de marché et l'analyse de la chaîne d'approvisionnement dans tout l'écosystème.

JITTO

Reconstruire la distribution des fruits et légumes autour des données, de l'automatisation et de la technologie

Catégorie

Chaîne d'approvisionnement numérique

Ville

Etobicoke, Ontario

Prochaine levée de capitaux

aucune prévue au cours de la prochaine année

Adoption

Jitto dessert plus de 150 acheteurs en gros en Ontario, dont des épiceries, des détaillants ruraux et des exploitants de services alimentaires. Elle traite les données de prix de grands fournisseurs du Marché des produits alimentaires de l'Ontario. La précision de son extraction par IA dépasse 95 % pour les formats appris, couvrant des milliers d'UGS dans plusieurs catégories de fournisseurs.



KITCHEN HUB

Offrir aux propriétaires et aux marques de restaurants la diversité d'une aire de restauration dans une fraction de l'espace et à une fraction du coût

Catégorie

Technologies pour cuisines et restaurants

Ville

Toronto, Ontario

Prochaine levée de capitaux

aucune prévue au cours de la prochaine année

Kitchen Hub numérise, automatise et exploite des services alimentaires regroupant plusieurs restaurants. L'entreprise combine les technologies alimentaires, les technologies immobilières et les services autour d'environnements de restauration multimarques.

Le problème

Kitchen Hub élimine les obstacles financiers et logistiques liés à l'ouverture de nouveaux restaurants. En regroupant plusieurs marques dans un espace alimentaire réduit et axé sur la technologie, elle offre aux exploitants une façon moins coûteuse de prendre de l'expansion tout en permettant aux clients de combiner des commandes de différentes marques sur une seule facture.

La solution

Le concept de « mini-aire de restauration » de Kitchen Hub repose sur une technologie exclusive de commande numérique qui réunit plusieurs marques de restaurants dans un espace environ dix fois plus petit et dix fois moins coûteux qu'une aire de restauration conventionnelle, selon l'entreprise. Ce modèle a attiré des marques comme Shake Shack, Wingstop, Pai Northern Thai et Mandy's Salads, qui peuvent ainsi ouvrir de nouveaux emplacements à moindre coût et joindre leur clientèle par la plateforme de commande numérique de Kitchen Hub.

Les clients peuvent passer une seule commande auprès de plusieurs marques, en ligne ou sur place, avec un seul paiement et un seul ramassage. Comme exploitant et partenaire de ses marques de restaurants, Kitchen Hub affirme que sa visibilité en temps réel sur les activités en cuisine alimente une infrastructure technologique qui fournit aux clients, aux livreurs et aux partenaires restaurateurs des délais de préparation plus précis et une meilleure transparence tout au long de l'exécution. L'entreprise développe aussi une automatisation de l'exécution des commandes qui les acheminera de la cuisine au client ou au livreur sans transfert manuel, afin d'améliorer la rapidité et l'uniformité du processus.

Pour les propriétaires immobiliers, Kitchen Hub transforme des espaces sous-utilisés en services alimentaires multimarques sans qu'ils aient à recruter, louer et gérer séparément plusieurs restaurants. Kitchen Hub agit comme point de contact unique pour l'ensemble de l'offre alimentaire et prend en charge les relations avec les restaurants, la technologie et les activités quotidiennes. Les propriétaires obtiennent ainsi la diversité d'une aire de restauration dans une fraction de l'espace et à une fraction du coût d'un aménagement conventionnel.

KITCHEN HUB

Offrir aux propriétaires et aux marques de restaurants la diversité d'une aire de restauration dans une fraction de l'espace et à une fraction du coût

Catégorie

Technologies pour cuisines et restaurants

Ville

Toronto, Ontario

Prochaine levée de capitaux

aucune prévue au cours de la prochaine année

Adoption

Kitchen Hub affirme avoir établi des partenariats avec 18 groupes de restauration, dont MTY Group, Foodtastic Group, Shake Shack Canada, Wingstop Canada, Mandy's Salads et Gusto Group. Son modèle réunit trois groupes payants : les propriétaires immobiliers, les restaurants partenaires et les clients. Parmi ses partenaires immobiliers figurent First Capital Realty, qui fait partie de KingSett Capital, Peterson Development, Hines, ainsi que Manulife et AIMCo.



LAUNCH BIOINDUSTRIES

*Transformer les déchets laitiers en plastique
compostable par fermentation*

Catégorie

Gaspillage alimentaire
et circularité

Ville

Mississauga, Ontario

Prochaine levée de capitaux

4 M\$ en financement d'amorçage,
prévue dans 8 à 12 mois

Launch Bioindustries a créé une plateforme de biofabrication qui transforme les flux secondaires organiques de la transformation des aliments et des boissons en polyhydroxyalcanoates, ou PHA. Ce polymère biosourcé et compostable peut remplacer les plastiques dérivés du pétrole dans les emballages et d'autres applications.

Le problème

Les fabricants d'aliments et de boissons génèrent de grands volumes de sous-produits organiques qui conservent une valeur réelle, mais ceux-ci sont généralement traités comme des déchets plutôt que comme une ressource. La transformation laitière en offre un exemple clair : le perméat riche en lactose est difficile à gérer, car sa charge organique augmente les besoins de traitement des eaux usées ainsi que les coûts de transport, d'énergie et d'élimination, sans compter les émissions qui y sont associées.

Les méthodes habituelles, comme le traitement, l'élimination, l'épandage ou l'acheminement vers des usages de faible valeur, peuvent réduire le volume de déchets, mais elles négligent l'essentiel de leur potentiel économique. Parallèlement, les entreprises alimentaires doivent réduire leur dépendance aux plastiques dérivés du pétrole sous l'effet des règles de responsabilité élargie des producteurs, d'une réglementation environnementale plus stricte et des attentes croissantes envers des emballages durables.

La solution

La plateforme de Launch alimente des souches microbiennes modifiées avec des flux riches en carbone, comme les résidus de levure, et des flux secondaires laitiers, comme les perméats riches en lactose. Ces souches les fermentent en résine PHA, puis un procédé de purification en aval complète la production. Cette résine peut être intégrée aux mêmes méthodes de compoundage et de transformation déjà utilisées dans l'industrie des plastiques, sans nouvelle infrastructure de fabrication.

Launch se distingue par sa matière première. La plupart des producteurs de PHA utilisent des sucres raffinés, des huiles ou des matières de qualité alimentaire qui augmentent les coûts et contredisent la circularité recherchée. Launch a plutôt conçu ses souches et ses procédés autour de déchets organiques industriels, ce qui réduit les coûts d'intrants et crée un débouché utile pour une matière de faible valeur.

Pour les transformateurs, cette approche offre un débouché de plus grande valeur pour les sous-produits déjà générés, ainsi qu'un matériau pouvant remplacer le plastique conventionnel dans certaines applications. Elle réduit donc la pression liée à la gestion des déchets tout en ouvrant une voie concrète vers des emballages plus durables.

LAUNCH BIOINDUSTRIES

*Transformer les déchets laitiers en plastique
compostable par fermentation*

Catégorie

Gaspillage alimentaire
et circularité

Ville

Mississauga, Ontario

Prochaine levée de capitaux

4 M\$ en financement d'amorçage,
prévue dans 8 à 12 mois

Adoption

Launch a démontré une forte traction auprès de la clientèle grâce à plusieurs projets rémunérés qui confirment la demande envers sa plateforme.



LITE-1

Cultiver des colorants alimentaires à partir de microbes plutôt que de pétrole

Catégorie

Ingrédients et aliments ou
boissons de nouvelle génération

Ville

Vancouver, Colombie-Britannique

Prochaine levée de capitaux

5 M\$ en financement d'amorçage,
actuellement en cours

Lite-1 est une jeune entreprise canadienne de biofabrication qui développe des colorants microbiens comme solution de rechange aux colorants synthétiques. Elle cherche à éliminer ces derniers de l'approvisionnement alimentaire tout en desservant aussi les secteurs des cosmétiques et des textiles.

Le problème

Les colorants synthétiques ont un coût élevé aux deux extrémités de leur cycle de vie. Leur fabrication repose sur des procédés chimiques exigeants en énergie et en ressources, tandis que les eaux usées colorées qui en résultent ont été associées à d'importantes pertes de biodiversité, ainsi qu'à des décès et à des maladies dans les régions touchées. Dans le domaine alimentaire, les préoccupations vont plus loin : les colorants artificiels ont été associés à l'hyperactivité, à des changements de comportement, à des réactions allergiques et, dans certaines études, à un risque accru de cancer.

Les organismes de réglementation commencent à réagir. Après l'interdiction du colorant rouge no 3 par la FDA en 2025 et l'interdiction de six colorants synthétiques dans les écoles californiennes, les multinationales alimentaires cherchent activement des solutions qui répondent aux attentes en matière d'étiquette épurée tout en offrant un rendement réel. Or, les solutions épurées accusent un retard : la chaleur et les variations de pH peuvent les dégrader, l'uniformité à grande échelle demeure difficile et leur intégration à une formulation crée souvent de nouveaux problèmes.

La solution

Lite-1 cultive ses colorants par voie biologique plutôt que de les synthétiser chimiquement. Elle vise un produit fiable à grande échelle pour les aliments, les cosmétiques et les textiles, sans les inconvénients des colorants synthétiques ni ceux des solutions naturelles qui ont eu du mal à les concurrencer. Selon l'entreprise, ses colorants ont donné de bons résultats en laboratoire, et plusieurs grands acteurs de l'industrie alimentaire ont communiqué directement avec elle afin d'adapter la technologie à leur propre production.

LITE-1

Cultiver des colorants alimentaires à partir de microbes plutôt que de pétrole

Catégorie

Ingrédients et aliments ou
boissons de nouvelle génération

Ville

Vancouver, Colombie-Britannique

Prochaine levée de capitaux

5 M\$ en financement d'amorçage,
actuellement en cours

Adoption

Lite-1 mène actuellement douze projets pilotes dans les textiles et les encres en Amérique du Nord, en Europe et en Asie. Ce travail a mené à son premier contrat rémunéré cette année et à des négociations continues avec plusieurs autres clients potentiels avant un lancement de produit prévu. Dans le secteur alimentaire, l'entreprise affirme que plusieurs grands conglomérats ont manifesté un fort intérêt pour ses colorants et souhaitent tester les procédés de fabrication et le rendement avant l'obtention des autorisations réglementaires officielles.



LOCAL LINE

Remplacer les feuilles de calcul et les appels par une plateforme unique pour acheter local à grande échelle

Catégorie

Chaîne d'approvisionnement numérique

Ville

Kitchener, Ontario

Prochaine levée de capitaux

aucune prévue au cours de la prochaine année

Local Line est une plateforme d'approvisionnement direct auprès des fermes qui aide les épiceries, restaurants, organismes de santé, distributeurs et services alimentaires à acheter à grande échelle auprès de fournisseurs locaux et régionaux.

Le problème

Acheter auprès de producteurs alimentaires locaux et régionaux est beaucoup plus complexe que de s'approvisionner auprès d'un grand distributeur. Une seule épicerie ou organisation de services alimentaires peut devoir coordonner des centaines de fournisseurs indépendants, chacun ayant son propre processus de commande, format de prix, calendrier de livraison, mode de facturation et exigences de certification. La demande en approvisionnement local continue d'augmenter sous l'impulsion des consommateurs, des gouvernements et des initiatives de durabilité, mais les systèmes d'approvisionnement existants n'ont jamais été conçus pour gérer simultanément des milliers de petits producteurs indépendants.

La solution

Local Line remplace les processus manuels et fragmentés — courriels, feuilles de calcul, appels, PDF et portails distincts — par une plateforme unique couvrant l'intégration des fournisseurs, la gestion des catalogues, les commandes, la conformité, la facturation, les paiements, les rapports et la traçabilité. Les acheteurs peuvent intégrer de nouveaux fournisseurs, normaliser l'information sur les produits, automatiser commandes et paiements, surveiller la conformité et obtenir une vue complète de leur réseau sans jongler avec plusieurs systèmes. Cette simplicité opérationnelle permet de s'approvisionner davantage localement, d'améliorer la transparence et de réduire les coûts administratifs, tout en donnant aux producteurs un accès plus direct aux grands clients commerciaux.

Adoption

Local Line est une entreprise de logiciels au stade commercial qui dessert des épiceries, restaurants, distributeurs et établissements, ainsi que des milliers de producteurs. Ses clients utilisent la plateforme pour gérer l'approvisionnement direct dans 14 pays.

MABEL SYSTEMS

Relier les activités du secteur des produits de la mer, du quai à la boîte, grâce aux données en temps réel

Catégorie

Chaîne d'approvisionnement numérique

Ville

Canada atlantique

Prochaine levée de capitaux

ouverte aux possibilités d'investissement stratégique

Mabel Systems crée des technologies pratiques pour les entreprises de produits de la mer, remplaçant les processus papier par de l'information en temps réel, de la réception jusqu'à l'expédition.

Le problème

Les entreprises doivent démontrer l'origine de leurs produits, la façon dont ils ont été manipulés et ce qui leur est arrivé tout au long du parcours. Les clients et les organismes de réglementation s'attendent à ce que cette information soit exacte et facile à trouver. Plusieurs entreprises utilisent encore du papier, des feuilles de calcul ou des systèmes distincts parce que les logiciels disponibles ne correspondent pas à leur mode d'exploitation. Elles ont donc plus de difficulté à comprendre ce qui se passe dans leurs activités, à répondre aux questions et à suivre l'évolution des exigences. Le personnel perd aussi un temps précieux à noter l'information, chercher des dossiers et saisir plusieurs fois les mêmes renseignements.

La solution

Mabel combine un logiciel à des numériseurs portatifs, des tablettes industrielles, des étiquettes à codes à barres et des balances intégrées afin de saisir l'information au fil du travail. Conçu autour des pratiques existantes du secteur, le système relie la réception, le classement, les stocks, l'emballage, l'expédition et la traçabilité. Il réduit le travail manuel et offre aux équipes une vue plus claire des produits et des procédés. L'information recueillie aux fins de traçabilité soutient aussi les décisions quotidiennes et permet de répondre rapidement aux demandes des clients et des organismes de réglementation.



MAIA FARMS

Transformer des pleurotes en ingrédients polyvalents à intégrer dans tous les types de produits, des soupes à la nourriture pour animaux

Catégorie

Ingrédients et aliments/boissons de prochaine génération

Ville

Vancouver, B.-C.

Prochaine levée de capitaux

30 000 000 \$ en série A, attendue dans plus d'un an

Le problème

Les fabricants de produits alimentaires subissent constamment des pressions pour améliorer la valeur nutritionnelle, contrôler les coûts, simplifier les formulations et offrir tout de même la texture et le goût attendus par les consommateurs, alors que les options existantes les forcent souvent à faire des compromis entre ces objectifs. Les protéines animales peuvent comporter des risques liés aux coûts et à l'approvisionnement, certaines protéines végétales peuvent poser des défis en matière de saveur ou de texture, tandis que les additifs courants peuvent résoudre un problème fonctionnel sans pour autant apporter une valeur nutritionnelle importante. Même un ingrédient prometteur peut prendre beaucoup de temps avant de passer à l'échelle commerciale, un obstacle distinct auquel font face plusieurs innovateurs du secteur alimentaire, quelle que soit la performance d'un produit lors des premiers essais.

La solution

FORMS^{MC}, l'ingrédient principal de Maia Farms, est un ingrédient texturé fabriqué à partir de pois et de sporophores de pleurotes canadiens. L'entreprise produit aussi FLOUR^{MC} et ULTRA^{MC}, des ingrédients à base de champignons finement moulus, conçus pour améliorer la texture, la rétention de l'humidité, la viscosité, l'émulsification et la profondeur du goût. Plutôt que de résoudre un problème précis, comme le fait un additif à fonction unique, les ingrédients de Maia sont conçus pour procurer simultanément plusieurs avantages dans une seule formulation : protéines, fibres, rendements supérieurs, gestion de l'humidité et texture, et ce, dans une vaste gamme de produits allant des soupes et sauces aux mélanges de viande, en passant par les produits de boulangerie et la nourriture pour animaux. FORMS^{MC} absorbe environ 2,5 à 3 fois son poids sec en eau, ce qui aide à créer une texture agréable, tout en améliorant le rendement et en réduisant les exigences de préparation.

Maia travaille aussi directement aux côtés des équipes culinaires, de R et D et des opérations de ses clients, recommandant des taux d'inclusion, menant des essais et trouvant des solutions aux problèmes rencontrés dans les formulations, un soutien visant à faciliter la transition des ingrédients des essais en laboratoire à la production commerciale.

MAIA FARMS

Transformer des pleurotes en ingrédients polyvalents à intégrer dans tous les types de produits, des soupes à la nourriture pour animaux

Catégorie

Ingrédients et aliments/boissons de prochaine génération

Ville

Vancouver, B.-C.

Prochaine levée de capitaux

30 000 000 \$ en série A, attendue dans plus d'un an

Adoption

Maia Farms est passé du développement technologique aux ventes commerciales, à la distribution et à des essais multinationaux de produit. L'entreprise a aussi déménagé dans un nouveau siège social à Vancouver, qui est doté d'un laboratoire entièrement fonctionnel pour la recherche sur le mycélium et d'une cuisine d'innovation où les ingrédients sont utilisés, des essais sont menés avec des clients et des produits sont développés dans une gamme de catégories de plus en plus vaste.



MEERV INC.

Transformer les données de température de la chaîne de froid en décisions de transport en temps réel avant que les produits frais ne pourrissent

Catégorie

Sécurité des aliments
et traçabilité

Ville

Trois-Rivières, Québec

Prochaine levée de capitaux

2 500 000 \$ en capitaux
d'amorçage, en cours

Cooldat, conçu par Meerv inc., est une plateforme d'analyse de la chaîne de froid qui utilise des capteurs RFID avec IA embarquée, l'analyse des données et la validation biologique pour améliorer la sécurité des aliments, la traçabilité et la gestion de la durée de conservation des aliments périssables.

Le problème

Les aliments périssables perdent de la valeur d'heure en heure, mais la plupart des chaînes de froid ne sont pas en mesure de réagir assez rapidement pour que cela fasse une différence. Les camions frigorifiques et les capteurs permettent certes de bien surveiller la température, mais personne ne se sert de ces données pour prendre des décisions quant à la marche à suivre concrète pour une cargaison donnée. Une palette d'aliments qui se dégradent plus rapidement que prévu suit le même itinéraire qu'une autre en bon état, selon un plan fixe établi à l'avance, au lieu d'être redirigée en fonction de la durée de vie qu'il lui reste réellement. Par le temps qu'une cargaison arrive à destination, il se peut qu'elle ait déjà dépassé le stade où elle est encore vendable.

Cooldat démontre que cette façon de faire engendre plusieurs coûts. L'entreprise estime que les fruits et légumes représentent 45 pour cent des déchets alimentaires des ménages canadiens. La fraîcheur fait aussi l'objet d'une mauvaise tarification à l'échelle du secteur : les producteurs établissent généralement une date « meilleure avant » conservatrice, fondée sur la voie d'expédition la moins performante, ce qui pénalise discrètement les voies qui fonctionnent bien et transforme leur durée de conservation inutilisée en stock à prix réduit pour les détaillants. Comme les coûts liés à la détérioration des produits sont absorbés quelque part dans le système, ils se répercutent au bout du compte sur le prix payé par les consommateurs. Les produits périssables, soit les fruits et légumes, les viandes, les charcuteries, les produits de boulangerie et les produits laitiers, peuvent aussi être acheminés de manière intelligente en fonction de la durée de conservation fixée par le producteur en tenant compte des réalités de chaque itinéraire d'expédition et de chaque destination.

Les banques alimentaires soulèvent un autre problème : elles rapportent que les produits frais constituent la catégorie la plus difficile à se procurer et que les dons qu'elles reçoivent ont tendance à arriver à la dernière minute, ce qui complique encore davantage la logistique de redistribution.

MEERV INC.

Transformer les données de température de la chaîne de froid en décisions de transport en temps réel avant que les produits frais ne pourrissent

Catégorie

Sécurité des aliments
et traçabilité

Ville

Trois-Rivières, Québec

Prochaine levée de capitaux

2 500 000 \$ en capitaux
d'amorçage, en cours

La solution

DS-SLA (Destination-Specific Shelf-Life Allocation ou allocation d'une durée de conservation en fonction de la destination), le système de Cooldat, utilise des données de deux sources différentes pour acheminer individuellement chaque cargaison plutôt que selon un calendrier fixe. Les camions frigorifiques transmettent en continu des données sur la température de l'air, tandis qu'un petit échantillon d'étiquettes-capteurs, pouvant être envoyées par la poste et représentant environ 0,1 pour cent des paquets, suit la cargaison sur tout son parcours, y compris aux endroits que les capteurs du camion ne peuvent atteindre : le présentoir d'un magasin, l'auto d'un client, le réfrigérateur d'une maison. Ces étiquettes sont ensuite postées ou retournées, fournissant au modèle des informations réelles sur ce qu'une lecture de température donnée signifie véritablement pour un produit périssable et un itinéraire en particulier.

Le système traduit cette exposition en ce que l'entreprise appelle des « journées d'usure », une estimation continue de la durée de vie restante d'une palette et planifie les itinéraires en conséquence. Les produits plus frais sont acheminés vers des magasins plus éloignés et à plus forte valeur, tandis que les produits qui se détériorent plus rapidement sont redirigés vers des marchés locaux, des détaillants au rabais ou des banques alimentaires tant qu'ils sont encore comestibles. Ce qui distingue Cooldat des autres systèmes qui ne surveillent que les conditions, c'est que plutôt que de traiter toutes les cargaisons en fonction du maillon le plus faible, Cooldat fournit des données probantes qui permettent aux responsables de la qualité des produits alimentaires d'établir des durées de conservation plus longues pour les voies les plus performantes. Meerv a démontré que Cooldat augmente les marges, réduit le gaspillage et permet de planifier à l'avance le don de produits frais, plutôt que de dépendre des surplus de dernière minute.

Meerv intègre Cooldat à la plateforme durable d'identification des articles, ce qui permet d'imprimer des identifiants visibles et à radiofréquence sur les paquets de produits alimentaires.

Adoption

Meerv a établi des partenariats avec des entreprises d'emballages et d'étiquettes qui comptent parmi les principaux fournisseurs du secteur alimentaire et mène activement des projets pilotes avec des producteurs alimentaires et chaînes d'épicerie d'envergure. Au cours des trois dernières années, la croissance annuelle de ses ventes a été solide.

MODE40

Bâtir une seule source de vérité pour les fabricants de produits alimentaires submergés de données sans liens entre elles

Catégorie

Technologies de fabrication alimentaire

Ville

Steinbach, Manitoba

Prochaine levée de capitaux

2 000 000 \$ en capitaux d'amorçage, attendue dans plus d'un an

mode40 crée un logiciel de fabrication alimenté par l'IA qui fait le lien entre les systèmes sur le plancher, les données d'entreprise et les flux de travail opérationnels pour des entreprises industrielles et de fabrication d'aliments et de boissons afin qu'elles puissent accéder à une seule source de vérité.

Le problème

Les fabricants d'aliments et de boissons subissent constamment des pressions pour améliorer la productivité, le rendement, la traçabilité et la rentabilité. Or, des systèmes fragmentés et des processus manuels les en empêchent. Trop de décisions sur le plancher dépendent toujours de chiffriers, de courriels, de la mémoire d'entreprise et de rapports qui ne reflètent pas fidèlement ce qui se passe réellement sur la chaîne de production, ce qui rend difficile de repérer où il y a des pertes de valeur ou de réagir rapidement lorsqu'un problème survient. La plupart des logiciels pour entreprise n'ont pas été conçus pour pallier ces lacunes. Les progiciels de gestion intégrés, les plateformes d'exécution de la fabrication, les tableaux de bord et les logiciels spécialisés performant généralement bien pour stocker et présenter des données, mais sont incapables de les transformer en informations exploitables pour les fabricants, leur laissant ainsi le fardeau d'assurer la qualité des données, l'intégration et l'adoption.

La solution

Singularity, la plateforme de renseignements d'entreprise de mode40, établit des liens entre les données sur la production, la qualité, la gestion des stocks, les horaires de production et l'entretien, et celles des systèmes d'affaires grâce à une « couche sémantique » conçue par des praticiens, qui crée une fondation opérationnelle fiable. Cette plateforme utilise les flux de travail et l'intelligence artificielle agentive pour transformer ce contexte en meilleures décisions, en recommandations d'actions et en automatisation. Plutôt que de remettre le logiciel à ses clients, mode40 demeure engagée, agissant à titre de partenaire en offrant une gamme complète de services tout au long de la mise en œuvre et après, et en perfectionnant Singularity en collaboration avec chaque fabricant jusqu'à ce qu'il produise des résultats mesurables. La plateforme s'intègre de manière sécuritaire aux systèmes en place, soutient la souveraineté des données et la mise en œuvre sur site lorsque nécessaire, et s'adapte aux activités de chacun de ses clients plutôt que de forcer les fabricants à opter pour un système universel.

mode40 a conclu des ententes avec des clients payants ainsi que des partenariats stratégiques de mise en œuvre avec des fabricants d'aliments et de boissons canadiens, et travaille directement à résoudre des problèmes, comme des données d'usine fragmentées, la production manuelle de rapports, les pertes de rendement, la complexité des horaires de production et les lacunes en matière de traçabilité.

NS/TX INDUSTRIES

Créer des coupes entières de saumon et de viande végétale impossibles à reproduire par extrusion

Catégorie

Ingrédients et aliments ou
boissons de nouvelle génération

Ville

Toronto, Ontario

Prochaine levée de capitaux

15 M\$ en série A, prévue
dans 6 à 12 mois

NS/TX Industries, a développé une plateforme de fabrication brevetée de coupes entières de produits de la mer et de viandes d'origine végétale, notamment des filets de saumon, biftecks, côtes et poitrines de porc. La plateforme reproduit la texture, le persillage et la structure de la viande réelle bien au-delà de ce que permettent les méthodes d'extrusion traditionnelles.

Le problème

La demande mondiale en protéines continue d'augmenter, alors que la production conventionnelle de viande et de produits de la mer impose un lourd coût environnemental : pression sur l'eau et les terres, émissions, biodiversité et résilience globale du système alimentaire. Les substituts végétale offrent une piste de solution, mais leur adoption demeure inférieure aux attentes, en grande partie parce qu'ils n'offrent pas encore le goût, la cuisson ni la sensation des produits réels. Selon NS/TX Industries, la cause réside dans les méthodes de fabrication conçues pour des produits uniformes comme les galettes, croquettes et saucisses, et non pour des coupes possédant la structure interne, l'alignement musculaire et le persillage d'un filet de saumon, d'un bifteck ou d'un carré de côtes. Sans cette structure, peu d'options végétales peuvent véritablement remplacer le centre de l'assiette.

La solution

NS/TX Industries a bâti sa plateforme autour d'un procédé entièrement différent : congeler les ingrédients de façon contrôlée et directionnelle pour former une structure, puis l'infuser de protéines, de matières grasses, d'arômes et d'autres ingrédients fonctionnels avant une finition à basse température. Selon l'entreprise, cette approche produit des aliments à étiquette épurée offrant une apparence, une texture, un feuilletage, une diffusion des saveurs et un comportement à la cuisson réalistes, tout en préservant la fonctionnalité des protéines.

La plateforme fonctionne dans plusieurs catégories de protéines. Les produits de la mer, le porc et le bœuf peuvent utiliser la même infrastructure de base, seules la géométrie de la structure et la formulation changeant. Cela réduit le temps et le coût de lancement de chaque produit. Le saumon est déjà en production commerciale, et l'entreprise s'étend au porc et à d'autres protéines tout en développant une plateforme V2 semi-continue destinée à plus que quadrupler le débit et à améliorer l'automatisation, l'uniformité et le rendement.

NS/TX INDUSTRIES

Créer des coupes entières de saumon et de viande végétaux impossibles à reproduire par extrusion

Catégorie

Ingrédients et aliments ou
boissons de nouvelle génération

Ville

Toronto, Ontario

Prochaine levée de capitaux

15 M\$ en série A, prévue
dans 6 à 12 mois

Adoption

NS/TX Industries est passée du laboratoire à la fabrication commerciale dans son installation torontoise de 28 000 pieds carrés. Ses produits de saumon en coupe entière ont été achetés par plus de 100 comptes clients et affichent une forte croissance des commandes répétées, ce qui témoigne, selon l'entreprise, d'une qualité constante et d'une bonne adéquation produit-marché.



RELOCALIZE

Réinventer les réseaux de distribution soumis à la chaîne de froid en misant sur des micro-usines autonomes

Catégorie

Technologies de fabrication alimentaire

Ville

Montréal, Québec

Prochaine levée de capitaux

40 000 000 \$ en série A, en cours

Relocalize construit et exploite des micro-usines autonomes qui fabriquent des produits à grand volume, à commencer par la glace emballée et les sachets réfrigérants à base d'eau, dans les centres de distribution et de prélèvement et emballage des clients. En rapprochant la production du lieu où les produits sont requis, l'entreprise vise à simplifier les chaînes d'approvisionnement et à réduire le transport inutile.

Le problème

À ce jour, les réseaux de distribution de produits alimentaires, pharmaceutiques et autres qui doivent être réfrigérés misent largement sur de grandes installations de production centralisées. Les produits peuvent être fabriqués ou emballés à des centaines de kilomètres du lieu où ils sont requis, ce qui crée des exigences en matière de transport, de stockage et de manutention tout au long de la chaîne de distribution. Pour des produits comme la glace emballée et les sachets réfrigérants, qui sont largement constitués d'eau, cela peut se traduire par le transport et l'entreposage de grands volumes d'eau surgelés plutôt que par une production plus près du lieu où ces produits seront utilisés. Il en résulte des émissions supplémentaires ainsi qu'une exposition à des problèmes liés à la main-d'œuvre, au carburant et aux capacités. Une production locale peut permettre de relever ces défis, mais requiert généralement des sommes importantes, une expertise spécialisée et une demande suffisante pour justifier une installation destinée à cette fin.

La solution

Ce que propose Relocalize, c'est « RELO », une micro-usine autonome qui produit, congèle, emballe et palettise les produits. Installée dans le centre de distribution du client, RELO remplace la production centralisée et le transport longue distance par une production hyperlocale distribuée. Le modèle peut réduire les émissions liées au transport d'environ 90 pour cent, tout en améliorant la résilience de l'approvisionnement. Relocalize détient et exploite chaque micro-usine dans le cadre d'ententes à long terme, ce qui permet aux clients d'en profiter sans devoir eux-mêmes acheter, affecter du personnel et exploiter l'équipement. À l'échelle commerciale, la technologie a d'abord été appliquée à la production de glace emballée, tandis que la production de sachets réfrigérants à base d'eau permet dorénavant d'étendre ce modèle à la livraison d'aliments, aux produits pharmaceutiques et à d'autres applications soumises à la chaîne de froid.

RELOCALIZE

Réinventer les réseaux de distribution soumis à la chaîne de froid en misant sur des micro-usines autonomes

Catégorie

Technologies de fabrication alimentaire

Ville

Montréal, Québec

Prochaine levée de capitaux

40 000 000 \$ en série A, en cours

Adoption

Relocalize est passée d'une production pilote à une production commerciale. Sa micro-usine à Plant City, en Floride, produit des cubes de glace (Pary Cubes) pour Winn-Dixie et l'entreprise prend de l'expansion au sein du réseau de ce détaillant. L'installation a aussi généré son premier versement de redevances. En septembre 2026, CVW Sustainable Royalties a réalisé son engagement de financement de 4 millions de dollars pour les deux premières installations commerciales de Relocalize. L'entreprise continue maintenant le développement de sa micro-usine de sachets réfrigérants à Montréal et des sachets réfrigérants sont déjà produits et testés pour des applications soumises à la chaîne de froid dans les secteurs alimentaires et pharmaceutiques.



RENAISSANCE BIOSCIENCE

Concevoir des souches de levure pour réduire les contaminants et transformer les déchets alimentaires en nouveaux ingrédients

Catégorie

Ingrédients et aliments ou
boissons de nouvelle génération

Ville

Vancouver, Colombie-Britannique

Prochaine levée de capitaux

5 M\$ en série A, actuellement
en cours

Renaissance BioScience est une entreprise de bio-ingénierie des levures qui développe des souches fonctionnelles pour les aliments et les boissons, l'agriculture et la santé. Ses travaux reposent sur une biobanque de plus de 700 souches sauvages et non conventionnelles, ainsi que sur des capacités d'ingénierie de précision.

Le problème

Les consommateurs et les organismes de réglementation rehaussent continuellement leurs attentes quant aux notions de produit « sain » et à « étiquette épurée », mais l'industrie alimentaire manque souvent d'outils biosourcés abordables pour y répondre. Deux défis soutiennent cette pression. D'abord, de nombreux produits alimentaires présentent des notes indésirables et des composés antinutritifs inhérents à leur mode de fabrication. Ensuite, la production alimentaire génère d'énormes volumes de déchets, notamment des sous-produits de fruits et de produits laitiers, qui sont principalement éliminés ou vendus à bas prix, alors que l'économie circulaire exige de plus en plus de leur trouver une meilleure utilisation.

La solution

Renaissance utilise des souches de levure sélectionnées dans sa biobanque ou conçues sur mesure pour s'attaquer aux deux problèmes. Certaines souches produisent naturellement des enzymes qui décomposent les composés responsables des saveurs indésirables et d'une valeur nutritive réduite, un travail que l'entreprise a déjà transformé en produit commercial. Ses recherches ont aussi permis de repérer des souches sauvages capables de réduire les composés antinutritifs dans les produits végétaux.

Du côté des déchets, Renaissance développe une plateforme de fermentation de précision qui transforme des sous-produits de faible valeur, comme les déchets de fruits et de produits laitiers, en ingrédients naturels de grande valeur, notamment des arômes, pigments, antioxydants et agents de conservation. Un coût d'élimination devient ainsi une gamme d'ingrédients haut de gamme que les fabricants peuvent vendre.

Adoption

Renaissance a constitué une clientèle interentreprises mondiale réunissant des titulaires de licences commerciales, des partenaires de codéveloppement et des collaborateurs de projets pilotes.

REVO BIO CHEM

Transformer des sous-produits de fermentation en ingrédients fonctionnels

Catégorie

Ingrédients et aliments ou
boissons de nouvelle génération

Ville

Calgary, Alberta

Prochaine levée de capitaux

10 M\$ en financement
d'amorçage, actuellement en cours

Revo Bio Chem développe des ingrédients dérivés de levures pour les technologies alimentaires, la santé naturelle, le bien-être et l'agroalimentaire. L'entreprise extrait des composés natifs de la biomasse issue de la fermentation ou conçoit des levures pour produire des composés ciblés.

Le problème

Les technologies alimentaires et les secteurs connexes ont besoin d'ingrédients fonctionnels fiables, mais trop d'options actuelles dépendent d'une seule saison de culture, d'une source animale particulière, d'un groupe restreint de fournisseurs ou de procédés de fabrication dont le coût limite la concurrence. Pendant ce temps, les brasseries et les usines d'éthanol produisent de grandes quantités de biomasse de levure dans le cadre de leurs activités normales. Cette biomasse renferme des composés véritablement précieux, mais demeure surtout considérée comme un résidu de faible valeur.

La solution

Revo extrait de la biomasse déjà produite par les installations de fermentation des composés natifs, notamment le bêta-glucane, le tréhalose et le squalène. Elle conçoit aussi des levures qui produisent des composés ciblés destinés à l'extraction. Ce qui était auparavant jeté ou sous-évalué devient ainsi un ensemble d'ingrédients utilisables dans les aliments fonctionnels, les suppléments alimentaires, les cosmétiques, l'agriculture et d'autres formulations, au fil de l'évolution des possibilités commerciales et des exigences réglementaires.

Plutôt que de construire de nouvelles infrastructures, l'entreprise réalise ce procédé dans des installations de fermentation existantes, transformant les brasseries et les usines d'éthanol en bioraffineries. Elle évite ainsi le coût et le temps nécessaires à la création de nouveaux sites de production ou à l'acquisition de terres agricoles additionnelles.

Revo présente ce modèle comme avantageux pour plusieurs parties : revenus supplémentaires pour les partenaires de fermentation, approvisionnement national en ingrédients et source plus traçable et résiliente d'ingrédients fonctionnels pour les entreprises qui les utilisent.

REVO BIO CHEM

Transformer des sous-produits de fermentation en ingrédients fonctionnels

Catégorie

Ingrédients et aliments ou
boissons de nouvelle génération

Ville

Calgary, Alberta

Prochaine levée de capitaux

10 M\$ en financement
d'amorçage, actuellement en cours

Adoption

Revo a validé la fermentation à l'échelle industrielle avec un grand fabricant à forfait. Elle a démontré que sa levure modifiée peut fonctionner dans des conditions commerciales sans perturber de façon importante le procédé principal de son partenaire. Des analyses indépendantes ont confirmé la production du composé ciblé dans les échantillons de levure modifiée.



RFINE BIOMASS

Transformer par suprarecyclage le marc de café en KAFFIKA^{MD}, un succédané de cacao, pour réduire la dépendance des fabricants au cacao

Catégorie

Déchets alimentaires
et circularité

Ville

Dartmouth, Nouvelle-Écosse

RFINE Biomass est une entreprise de technologies propres qui procède au suprarecyclage du marc de café, un procédé qui le transforme en KAFFIKA^{MD}, un succédané de cacao et ingrédient en instance de brevet qui permet de substituer jusqu'à 60 pour cent de la poudre de cacao dans une recette, et ce, sans devoir modifier la formulation.

Le problème

RFINE s'attaque à deux problèmes majeurs dans le secteur de l'alimentation. L'approvisionnement en cacao est soumis à de réelles pressions en raison des impacts climatiques, de la hausse de la demande, de l'instabilité des prix, de la déforestation et des préoccupations relatives à la main-d'œuvre tout au long de sa chaîne d'approvisionnement, exposant ainsi les fabricants à des hausses de coûts, à une volatilité et à des pénuries. Parallèlement, un sous-produit alimentaire présent partout dans le monde est sous-utilisé. On estime qu'à l'échelle mondiale, il se boit quotidiennement 2,25 milliards de tasses de café qui produisent annuellement environ 11 millions de tonnes de marc. La majeure partie de ce sous-produit se retrouve dans les décharges et libère du méthane durant sa décomposition, alors que les producteurs disposent de peu de moyens pouvant être mis à l'échelle pour l'utiliser.

La solution

RFINE recueille le marc de café de producteurs industriels à la source, puis le transforme en KAFFIKA^{MD}, un succédané de cacao et un ingrédient fin sans gluten qui conserve son contenu naturel en gras. Le KAFFIKA^{MD} est utilisé dans des applications de boulangerie et de confiserie, ainsi que dans les boissons qui requièrent de la poudre de cacao. RFINE affirme que le succédané de cacao KAFFIKA^{MD} aide les fabricants à renforcer la résilience de leur approvisionnement et à réduire leurs coûts et leur impact environnemental en misant sur une matière première abondante, un taux élevé de substitution du cacao, une réduction des coûts et des avantages mesurables en matière d'émissions de carbone. L'entreprise affirme que le KAFFIKA^{MD} se distingue d'autres substituts de cacao qui, en général, ne procurent simultanément qu'un ou deux de ces avantages.

RFINE BIOMASS

Transformer par suprarécyclage le marc de café en KAFFIKA^{MD}, un succédané de cacao, pour réduire la dépendance des fabricants au cacao

Catégorie

Déchets alimentaires
et circularité

Ville

Dartmouth, Nouvelle-Écosse

Adoption

RFINE a conclu des contrats de service d'enlèvement avec deux grands producteurs nord-américains de marc de café, avec un protocole de crédits de carbone vérifié pour les matériaux détournés des décharges, et affirme disposer d'un solide réseau pour obtenir des volumes supplémentaires. Le KAFFIKA^{MD} a été soumis à des validations auprès de distributeurs d'ingrédients, de fabricants de produits alimentaires et de partenaires sectoriels, et l'entreprise a signé des contrats avec ses premiers clients-utilisateurs précoces. La croissance de ses ventes commerciales suit la mise à l'échelle de la production. RFINE figure parmi les 11 gagnants du MassChallenge Switzerland 2026, un défi d'alimentation durable, qui ont été choisis parmi 889 candidatures, tandis que le KAFFIKA^{MD} a été nommé le succédané de cacao le plus prêt à être commercialisé. Sélectionnée par des entreprises alimentaires internationales comme Mars, Givaudan, Tate & Lyle/Ingredion et LDC, RFINE a confirmé la forte demande mondiale qui est alimentée par la volatilité des prix du cacao et les pressions sur l'offre.



RUBRA

Cultiver des nutriments essentiels comme la taurine et l'ARA dans un seul ingrédient de microalgues

Catégorie

Ingrédients et aliments ou
boissons de nouvelle génération

Ville

Toronto, Ontario

Prochaine levée de capitaux

1,5 M\$ en financement de
préamorçage, prévue dans les six
prochains mois

Rubra développe une plateforme d'ingrédients issus de la fermentation pour remplacer les nutriments d'origine animale et pétrolière dans les aliments et la nourriture animale. Elle commence par les aliments pour animaux de compagnie avant de viser la nutrition humaine, notamment les préparations pour nourrissons.

Le problème

La sécurité alimentaire mondiale ne dépend pas seulement des protéines. Des nutriments comme la taurine, l'acide arachidonique (ARA) et l'EPA proviennent encore principalement de chaînes d'approvisionnement animales, marines et pétrolières, toutes de plus en plus fragiles sous la pression des changements climatiques, des tensions géopolitiques, des éclosions de maladies et de l'épuisement des ressources naturelles.

Les enjeux sont particulièrement importants en nutrition humaine, où ces composés remplissent des fonctions essentielles. L'ARA et l'EPA sont couramment utilisés dans les préparations pour nourrissons en raison de leur rôle dans le développement du cerveau et des yeux, tandis que la taurine se retrouve dans la nutrition infantile et les produits médicaux spécialisés. Une perturbation se répercute donc sur les fabricants, les prestataires de soins et les familles.

La solution

La plateforme de fermentation éclairée d'Rubra produit simultanément plusieurs de ces nutriments. Elle combine fermentation et photosynthèse pour générer de la taurine, de l'ARA, de l'EPA et une protéine complète dans un seul ingrédient de microalgues, plutôt que de s'approvisionner séparément. Cette production consolidée renforce la résilience, réduit la dépendance aux ressources animales et pétrolières et diminue l'empreinte environnementale globale par rapport à l'approche fragmentée.

Rubra réduit les risques liés à la commercialisation en commençant par les aliments pour animaux de compagnie, afin de démontrer la valeur de la plateforme avant de passer aux aliments fonctionnels puis, éventuellement, à la nutrition infantile.

RUBRA

Cultiver des nutriments essentiels comme la taurine et l'ARA dans un seul ingrédient de microalgues

Catégorie

Ingrédients et aliments ou
boissons de nouvelle génération

Ville

Toronto, Ontario

Prochaine levée de capitaux

1,5 M\$ en financement de
préamorçage, prévue dans les six
prochains mois

Adoption

L'entreprise a été sélectionnée parmi les trois lauréates mondiales du programme Mars Petcare Next Generation Pet Food pour sa technologie novatrice appliquée aux ingrédients. Cette reconnaissance a mené à une collaboration continue avec Mars Petcare afin d'évaluer le potentiel de cet ingrédient pour de futures applications.

Rubra participe également à l'accélérateur MassChallenge Switzerland 2026, où elle collabore avec des entreprises mondiales du secteur de l'alimentation et des ingrédients afin d'accélérer sa commercialisation. ALT-PRO Advantage est la marque d'aliments pour animaux de compagnie destinée aux consommateurs mise au point par l'entreprise. Ses produits sont vendus dans plus de 260 points de vente au Canada, ce qui lui permet de valider son offre sur le marché, de mieux comprendre sa clientèle et de générer des revenus récurrents.



SMARTSKIN TECHNOLOGIES

Fournir aux fabricants alimentaires un jumeau numérique pour repérer les dommages subis par les contenants avant qu'ils n'entraînent des coûts et pour prévenir les défauts dans les produits emballés

Catégorie

Technologies de fabrication alimentaire

Ville

Fredericton, Nouveau-Brunswick

Prochaine levée de capitaux

60 000 000 \$ en série A, attendue dans plus d'un an

SmartSkin aide les fabricants d'aliments, de boissons et de produits pharmaceutiques à protéger la qualité des produits sur la chaîne de production en suivant les forces physiques auxquels sont soumis leurs contenants durant la fabrication.

Le problème

Les temps d'arrêt, les contenants endommagés et le gaspillage de produit sont des coûts courants sur les chaînes de production. Ces derniers s'ajoutent aux problèmes liés au scellage des contenants et à la sécurité des aliments qui peuvent engendrer des plaintes de la part de clients. Les grands projets d'immobilisation représentent un autre élément de difficulté, compte tenu des longs délais pour la mise en service de nouvelles chaînes ou le lancement de nouveaux produits. Selon SmartSkin, une grande partie de ces problèmes découle de lacunes en matière de visibilité des forces physiques en jeu, comme la pression, les chocs et les vibrations que subissent les contenants durant le procédé de fabrication.

La solution

La technologie brevetée de jumeau numérique de SmartSkin voyage le long de la chaîne de production à la place d'un vrai contenant, utilisant des capteurs pour recueillir des données en temps réel sur la pression, les chocs, les basculements, les rotations, l'usure par frottement et la charge verticale qu'un contenant subit durant les étapes du remplissage, de l'emballage et du transport. Les données permettent aux fabricants de déterminer exactement ce qui cause les dommages ou le stress à leurs contenants, et d'utiliser ces informations pour mettre en service de nouvelles chaînes, introduire de nouveaux produits ou optimiser plus rapidement la manutention des contenants. Pour les grandes usines d'aliments, de boissons et de produits pharmaceutiques qui utilisent cette technologie, la solution est intégrée dans un procédé défini afin de protéger la qualité des produits, un procédé qui accroît la productivité, diminue les temps d'arrêt imprévus, réduit le gaspillage et les bris de verre, et améliore la sécurité tout au long de la chaîne.

Adoption

À ce jour, la solution SmartSkin a été mise en œuvre dans plus de 200 installations de fabrication dans plus de 36 pays auprès de certains des plus grands fabricants d'aliments, de boissons et de produits pharmaceutiques au monde.

SORALINK

Prédire les défaillances d'équipement avant qu'elles surviennent, sans envoyer les données à l'extérieur du Canada

Catégorie

Technologie de fabrication alimentaire

Ville

Brossard, Québec

Prochaine levée de capitaux

1 M\$ en financement d'amorçage, prévue dans les six prochains mois

Soralink offre aux transformateurs alimentaires et aux distributeurs d'épicerie un entretien prédictif propulsé par l'IA. Ses capteurs industriels exclusifs détectent les problèmes d'équipement avant qu'ils provoquent des arrêts, de la détérioration ou des incidents de sécurité.

Le problème

Les transformateurs et les distributeurs perdent des millions de dollars chaque année en raison de défaillances imprévues : stocks détériorés, livraisons manquées, arrêts de chaîne et blessures causées par de l'équipement défectueux. La solution habituelle, entretenir les machines à intervalles fixes, gaspille des efforts sur celles qui fonctionnent bien tout en ratant celles qui sont réellement sur le point de tomber en panne.

L'entretien prédictif règle ce problème de synchronisation, mais plusieurs outils transmettent les données opérationnelles à une infrastructure informatique américaine, ce qui soulève une question de souveraineté des données. Les grands distributeurs d'épicerie et les fabricants sensibles à la sécurité ne peuvent accepter que leurs données passent par des fournisseurs américains assujettis au CLOUD Act. Selon Soralink, l'adoption bloque précisément chez les clients qui bénéficieraient le plus de ces outils.

La solution

Soralink combine des capteurs industriels spécialement conçus pour les milieux rigoureux et lavables de la transformation alimentaire à une plateforme d'IA qui surveille les signes avant-coureurs dans les vibrations, la température et le son. Plutôt que d'acheminer les données vers un nuage externe, elle les traite sur place, en périphérie, éliminant le compromis de souveraineté. Cette combinaison propre au secteur alimentaire, avec inférence locale et données entièrement conservées sur les lieux, constitue son facteur distinctif et a été éprouvée dans des installations québécoises de transformation et de distribution.

Adoption

Soralink compte 12 clients payants actifs parmi des petits et moyens transformateurs alimentaires et de grandes activités de distribution d'épicerie au Québec. Elle n'a perdu aucun client et dispose d'un bassin croissant de clients potentiels, ce qu'elle présente comme une preuve d'une forte adéquation produit-marché.

SUSTAINABLE BIOPRODUCT INNOVATIONS

Un substitut de gras à base de chia conçu pour les nouvelles règles canadiennes d'étiquetage sur le devant des emballages

Catégorie

Ingrédients et aliments ou
boissons de nouvelle génération

Ville

New Westminster,
Colombie-Britannique

Prochaine levée de capitaux

500 000 \$ en financement de
préamorçage, actuellement en cours

Sustainable Bioproduct Innovations (SBI) développe des ingrédients végétaux à étiquette épurée pour l'industrie alimentaire. Son produit phare, OFat, est un substitut de gras naturel fabriqué à partir de graines mucilagineuses comme le chia et conçu pour réduire les gras saturés tout en préservant la texture et la sensation en bouche.

Le problème

Les fabricants doivent réduire les gras saturés, les calories et d'autres nutriments préoccupants tout en maintenant le goût, la texture et la stabilité attendus par les consommateurs. L'étiquetage nutritionnel sur le devant des emballages accélère cette pression. Selon l'entreprise, son déploiement au Mexique aurait poussé plus de 40 % des entreprises alimentaires à reformuler leurs produits, et des mesures semblables sont déjà en vigueur ou émergent au Canada, aux États-Unis, au Chili et dans l'Union européenne. Les exigences canadiennes de 2026 rendent la situation particulièrement urgente pour les produits riches en gras saturés.

Le gras joue beaucoup plus de rôles qu'on ne le croit dans un produit. Au-delà des calories, il détermine la sensation en bouche, la cohésion, l'humidité et la perception des saveurs. Le retirer simplement donne souvent un produit sec, instable ou moins agréable. Les substituts actuels présentent généralement une limite : champ d'application restreint, ingrédients que les fabricants préfèrent éviter ou changements coûteux au procédé.

La solution

OFat est fabriqué à partir de mucilage de chia, de konjac et de psyllium. Ensemble, ces ingrédients forment un système gélifié qui retient bien l'eau et imite suffisamment le gras pour remplacer les huiles et les gras solides sur les plans de la texture et de la sensation en bouche. Les fabricants peuvent réduire les calories et les gras saturés tout en ajoutant des fibres à des produits comme les produits de boulangerie, sauces, vinaigrettes, repas surgelés, produits carnés et substituts laitiers.

SBI décrit OFat comme un produit naturel bénéficiant du statut GRAS et pouvant s'intégrer aux procédés existants sans perturbation, l'eau étant le seul auxiliaire de transformation. Une étape exclusive de séchage par pulvérisation transforme le gel en poudre stable, facile à entreposer et à expédier avec l'équipement standard, sans chaîne du froid. Un seul camion-palette de OFat peut remplacer environ 100 camions-palettes de gras conventionnel, réduisant considérablement la complexité d'entreposage et de transport.

SUSTAINABLE BIOPRODUCT INNOVATIONS

Un substitut de gras à base de chia conçu pour les nouvelles règles canadiennes d'étiquetage sur le devant des emballages

Catégorie

Ingrédients et aliments ou
boissons de nouvelle génération

Ville

New Westminster,
Colombie-Britannique

Prochaine levée de capitaux

500 000 \$ en financement de
préamorçage, actuellement en cours

Adoption

SBI compte une liste croissante de clients payants ainsi qu'un bassin d'entreprises en discussion ou à l'étape des essais sur paillasse.



SYNERGIA BIOTECHSYSTEMS

Cultiver un colorant alimentaire bleu naturel à partir de cyanobactéries plutôt que de pétrole

Catégorie

Ingrédients et aliments ou
boissons de nouvelle génération

Ville

Calgary, Alberta

Prochaine levée de capitaux

3 M\$ en financement d'amorçage,
actuellement en cours

Synergia Biotech produit de la phycocyanine, un pigment bleu naturel dérivé de cyanobactéries, comme solution de rechange évolutive aux colorants bleus synthétiques pour les aliments, les boissons, les cosmétiques et les produits nutraceutiques.

Le problème

Le bleu est la couleur naturelle la plus difficile à obtenir. Alors que la pression exercée par les organismes de réglementation et les consommateurs sur les colorants synthétiques dérivés du pétrole augmente, les options naturelles viables n'ont pas suivi la demande. Les méthodes actuelles de production de phycocyanine, le pigment bleu naturel le plus souvent utilisé comme substitut, consomment beaucoup d'eau, d'énergie et de terres. Le produit final est donc plus difficile à offrir à un prix concurrentiel ou à produire à grande échelle.

La solution

La réponse de Synergia commence par le mode de fabrication. Un procédé breveté d'extraction sans solvant, combiné à une technologie exclusive de culture, produit une phycocyanine nettement plus pure que les méthodes concurrentes, à un coût que l'entreprise affirme beaucoup plus faible. Un système en boucle fermée capte le carbone et réintègre les flux de déchets à la production, réduisant l'utilisation de l'eau d'environ 97 % par rapport aux approches conventionnelles. Au-delà de sa couleur, la phycocyanine agit aussi comme protéine-pigment bioactive aux propriétés antioxydantes, ajoutant une valeur nutritionnelle que les colorants conventionnels ne peuvent offrir.

Adoption

Synergia a conclu 10 ententes de transfert de matériel pour des essais de produits, soit sept avec des entreprises d'aliments et de boissons et trois avec des entreprises de cosmétiques. Elle a aussi signé un protocole d'entente avec un distributeur mondial d'ingrédients.

TERRA BIOINDUSTRIES

Transformer les drêches de brassage en ingrédients protéiques, fibreux et aromatiques

Catégorie

Gaspillage alimentaire et circularité

Ville

Toronto, Ontario

Prochaine levée de capitaux

4,25 M\$ en financement d'amorçage, prévue dans les six prochains mois

Terra Bioindustries collabore avec des partenaires agroalimentaires pour transformer leurs sous-produits en ingrédients destinés aux fabricants d'aliments et de boissons. Elle valorise actuellement les drêches de brasseries canadiennes locales en quatre produits : TERRA Protina, TERRA Fibra, TERRA Malt et TERRA Choc.

Le problème

L'orge résiduelle issue du brassage de la bière, appelée drêche de brasserie, est riche en nutriments mais se détériore rapidement. Les brasseries doivent généralement payer pour la faire enlever ou la vendre à bas prix comme aliment pour animaux, puisque peu de projets de valorisation ont réussi à en faire un produit plus rentable. Terra veut changer cette équation en créant une plateforme axée sur des ingrédients déjà recherchés par le marché, plutôt qu'en tentant de susciter une demande pour un sous-produit dont personne ne voulait.

La solution

Le procédé de Terra commence avec des drêches humides, stabilisées immédiatement afin d'éviter l'étape de séchage énergivore dont dépendent la plupart des méthodes de valorisation. Un mélange personnalisé d'enzymes disponibles sur le marché décompose ensuite les grains en sucres, protéines et fibres. Chacun de ces composants suit son propre procédé de finition afin d'optimiser les qualités.

Le résultat comprend quatre ingrédients : TERRA Protina, un concentré de protéines adapté aux produits de boulangerie et aux recettes à base de grains; TERRA Fibra, une fibre alimentaire qui augmente la valeur nutritive des aliments et des produits pour animaux; TERRA Malt, que l'entreprise décrit comme le premier sirop de drêches, destiné à ajouter couleur et saveur aux sauces et aux boissons; et TERRA Choc, une fraction protéique plus savoureuse qui rehausse les notes de cacao. Terra a volontairement choisi de l'équipement et des intrants permettant à la plateforme de fonctionner dans la plupart des installations existantes, même à côté des activités d'un fournisseur. L'entreprise étend maintenant le même procédé à d'autres types de drêches, ouvrant la voie à des ingrédients qui vont au-delà de sa gamme actuelle à base d'orge.

TERRA BIOINDUSTRIES

Transformer les drêches de brassage en ingrédients protéiques, fibreux et aromatiques

Catégorie

Gaspillage alimentaire et circularité

Ville

Toronto, Ontario

Prochaine levée de capitaux

4,25 M\$ en financement d'amorçage, prévue dans les six prochains mois

Adoption

Terra a établi un partenariat public avec Anheuser-Busch InBev dans le cadre de son programme 100+ Accelerator 2026. Elle recueille et valorise les drêches d'une brasserie d'AB InBev et fournit les ingrédients obtenus à AB InBev et à d'autres entreprises de l'accélérateur, dont plusieurs grandes multinationales. L'entreprise compte aussi des partenariats publics avec Great Western Brewery et 9Mile Brewery, qui lui fournissent des drêches et testent TERRA Malt dans des bières sans alcool et traditionnelles. Elle mène également plusieurs projets pilotes rémunérés avec de grandes entreprises qui consacrent des cycles de production à leurs besoins de recherche et développement.



TEWARI DE-OX SYSTEMS

Faire passer la durée de conservation de la viande fraîche de quelques jours à plusieurs mois en éliminant entièrement l'oxygène

Catégorie

Gaspillage alimentaire et circularité

Ville

Richmond Hill, Ontario

Prochaine levée de capitaux

2,25 M\$ en financement d'amorçage, actuellement en cours

Tewari De-Ox Systems, lauréate de FoodTech Frontier 2026 du Réseau canadien d'innovation alimentaire, a mis au point Zero-OxTech®. Ce système breveté prolonge la durée de conservation réfrigérée des coupes de viande prêtes pour la vente, d'environ une semaine à 120 jours, sans produits chimiques, congélation ni balayage gazeux.

Le problème

L'oxygène est la cause première de la détérioration de la viande fraîche. Il provoque l'oxydation, la décoloration, les saveurs indésirables, la perte de nutriments et la croissance microbienne. Même des traces d'oxygène écourtent le délai avant qu'un produit doive être démarqué ou jeté. Ensemble, ces facteurs coûtent des milliards de dollars chaque année à la chaîne d'approvisionnement en gaspillage, démarques, rappels et durée de commercialisation perdue. Les méthodes existantes — emballage sous vide, sacs rétractables, atmosphère modifiée et absorbeurs d'oxygène conventionnels — ne réduisent l'oxygène qu'en partie, limitant la durée de conservation à environ 3 à 21 jours. Les transformateurs doivent donc couper et emballer près des marchés, ce qui augmente les coûts de main-d'œuvre, de transport et de stocks. Les exportateurs doivent expédier de grosses coupes qui sont ouvertes et réemballées à destination.

La solution

Zero-OxTech crée autour du produit un milieu ne contenant absolument aucun oxygène, soit 0 partie par million. Dans cet environnement, le système exploite les enzymes naturelles de la viande pour stabiliser la couleur et ralentir la croissance microbienne. Il combine des sachets exclusifs de contrôle de l'oxygène, des pellicules barrières spécialisées et un procédé breveté qui s'intègre aux chaînes d'emballage existantes sans investissement majeur.

Lors d'une validation commerciale en 2025, du bœuf prêt à la vente a maintenu les agents pathogènes dans des limites sûres et une faible numération aérobie pendant 120 jours, tandis que les témoins dans des sacs rétractables conventionnels se sont détériorés au 30e jour. La Mississippi State University a confirmé que des biftecks sur barquette recouverte de PVC, conservés dans des sacs maîtres Zero-OxTech, maintenaient une couleur de détail acceptable après jusqu'à quatre semaines. Cette validation appuie l'utilisation de Zero-OxTech pour la vente au détail à l'échelle nationale.

Ce rendement permet une transformation centralisée supervisée par l'Agence canadienne d'inspection des aliments pour la distribution nationale et l'exportation sur de longues distances. Il réduit les pertes au détail d'environ 10 % à moins de 0,1 %, ainsi que les émissions de transport et le gaspillage, avec des économies estimées à 3 G\$ US par année au Canada seulement.

TEWARI DE-OX SYSTEMS

Faire passer la durée de conservation de la viande fraîche de quelques jours à plusieurs mois en éliminant entièrement l'oxygène

Catégorie

Gaspillage alimentaire
et circularité

Ville

Richmond Hill, Ontario

Prochaine levée de capitaux

2,25 M\$ en financement
d'amorçage, actuellement
en cours

Adoption

Tewari détient un bon de commande de 1 M\$ et a mené avec succès des projets pilotes commerciaux, dont un essai avec un grand détaillant souhaitant passer de la coupe en magasin à la coupe centralisée. En plus de FoodTech Frontier 2026, l'entreprise a remporté le Global Innovation Challenge de Meat & Livestock Australia. Elle poursuit maintenant sa mise à l'échelle en Amérique du Nord et dans les marchés internationaux pour le bœuf, le porc et d'autres protéines.



TRACKTILE

Permettre aux fabricants de gérer leurs activités en parlant à une IA plutôt qu'en saisissant des données

Catégorie

Salubrité alimentaire et traçabilité, chaîne d'approvisionnement numérique

Ville

Charlottetown, Île-du-Prince-Édouard

Tracktile est une plateforme de gestion des activités propulsée par l'IA pour les fabricants d'aliments et de boissons. Elle réduit la saisie manuelle et offre aux équipes une vue complète des stocks, de la chaîne d'approvisionnement, des achats, des commandes et de la production dans un seul système.

Le problème

Les fabricants veulent consacrer leur temps à créer d'excellents produits, et non à chercher de l'information ou à saisir de nouveau des données dans des systèmes déconnectés. La conformité et les audits ajoutent des irritants et détournent le personnel des tâches à plus grande valeur afin de prouver qu'une usine fonctionne comme prévu. Lorsqu'un fabricant cherche à obtenir de grands comptes ou à prendre de l'expansion, ce fardeau manuel devient une contrainte réelle qui ralentit activement la croissance.

La solution

Au lieu de naviguer dans des menus ou de remplir des formulaires, les employés peuvent simplement parler à Tracktile, ou lui envoyer du texte, une photo ou une courte vidéo, et le système s'occupe du reste. La plateforme rassemble tout, du décompte des stocks aux bons de commande, signale ce qui demande une intervention et recommande une action avant qu'un gestionnaire ait à chercher. Comme le système peut être reconfiguré plutôt que remplacé, il suit l'évolution des activités, qu'il s'agisse de nouvelles gammes, de nouveaux sites ou de comptes plus importants. La plupart des usines sont opérationnelles en quelques semaines plutôt qu'en quelques mois, et les clients observent généralement un rendement important au cours de la première année.

Adoption

Tracktile compte plus de 80 clients dans quatre pays et un bassin croissant de nouvelles occasions d'affaires.



TRUFFLE SYSTEMS

Un système connecté pour la prise de commande, la préparation des commandes en cuisine et le ramassage, sans avoir à remplacer ce qu'utilisent déjà les exploitants

Catégorie

Technologies pour cuisines et restaurants

Ville

Edmonton, Alberta

Prochaine levée de capitaux

aucune prévue au cours de la prochaine année

Truffle Systems propose aux restaurants une plateforme technologique complète, comprenant le point de vente, la commande en ligne, des écrans de commande en cuisine, des kiosques libre-service, des micro-marchés et son GoBox, un casier intelligent pour le ramassage des aliments. Cette plateforme est conçue à partir d'une interface API ouverte qui permet aux exploitants d'ajouter des capacités sans avoir à remplacer les systèmes qu'ils utilisent déjà.

Le problème

De nos jours, les commandes arrivent de toutes parts : point de vente en personne, commandes en ligne et applications de livraison tierces comme Uber Eats et DoorDash, et convergent toutes vers la même cuisine et le même comptoir de ramassage. Le personnel finit par passer son quart de travail à déterminer d'où provient chaque commande au lieu de préparer les plats, tandis que les clients attendent de plus en plus longtemps chaque fois qu'un nouveau canal de commande est ajouté. La pression est plus importante dans les environnements très achalandés et caractérisés par une forte fluctuation de la demande, comme les parcs d'attractions, les parcs aquatiques, les centres de divertissement familial, les cafétérias d'établissements scolaires et les cuisines fantômes, où la demande peut monter en flèche, puis chuter en quelques minutes, et ce, bien plus rapidement que les points de vente ou systèmes de commande traditionnels n'avaient été conçus pour traiter. Il en résulte de longs temps d'attente, des erreurs de commandes, un personnel épuisé et une hausse des coûts de main-d'œuvre qui réduisent des marges déjà minces.



TRUFFLE SYSTEMS

Un système connecté pour la prise de commande, la préparation des commandes en cuisine et le ramassage, sans avoir à remplacer ce qu'utilisent déjà les exploitants

Catégorie

Technologies pour cuisines et restaurants

Ville

Edmonton, Alberta

Prochaine levée de capitaux

aucune prévue au cours de la prochaine année

La solution

Truffle réunit les commandes, la préparation des commandes en cuisine et le ramassage ou la livraison dans un système connecté, automatisant la remise au client par l'entremise de son GoBox, un casier intelligent, afin que les clients et les conducteurs puissent recueillir eux-mêmes leurs commandes. Le système de point de vente en nuage de la plateforme fonctionne entièrement dans le navigateur ainsi que hors ligne, ce qui signifie qu'il est compatible avec les iPad, les tablettes Android, les ordinateurs portables et les écrans tactiles. Ce système ne nécessite pas de matériel particulier ni le téléchargement d'applications et intègre les commandes provenant d'Uber Eats, de DoorDash et de Grubhub aux commandes passées sur place. Contrairement aux systèmes de point de vente traditionnels qui requièrent généralement du matériel exclusif et une installation impliquant le remplacement complet du système en place, et aux fournisseurs de casiers ou de kiosques qui proposent une solution pour le ramassage, mais sans établir de liens avec la commande et la gestion de la cuisine, le système de Truffle est bâti pour ne pas être couplé : les exploitants conservent le système de point de vente ou de commande qu'ils utilisent déjà, puis ajoutent uniquement les pièces dont ils ont besoin. Truffle affirme que les exploitants qui utilisent la plateforme ont optimisé leur main-d'œuvre et éliminé complètement les temps d'attente, tout en augmentant le nombre de commandes récurrentes et leur capacité de production.

Adoption

Truffle Systems compte 500 clients au Canada, aux États-Unis et en Australie, allant des restaurants à service rapide et à service à table aux hôtels, en passant par des cuisines fantômes, des pizzerias, des cafétérias d'établissements scolaires, des bibliothèques et des lieux de divertissement.



TWISH TECHNOLOGIES

Regrouper des commandes d'épicerie dispersées pour donner aux familles canadiennes le pouvoir d'achat du volume

Catégorie

Applications et services
aux consommateurs

Ville

Alexandria, Ontario

Prochaine levée de capitaux

5 M\$ en financement
d'amorçage, prévue dans les
six prochains mois

Twish Cart est une plateforme d'achat collectif d'épicerie en ligne qui regroupe les commandes de ménages en achats coordonnés fondés sur le volume. Elle vise à offrir aux familles des prix de gros tout en donnant aux fournisseurs un canal de vente plus clair et prévisible.

Le problème

Le système alimentaire canadien a un problème de synchronisation : les fournisseurs doivent acheter, fabriquer ou entreposer des stocks bien avant de savoir ce que les clients achèteront réellement. La demande existe, mais elle est répartie entre des milliers de consommateurs qui prennent des décisions distinctes à des moments différents. Elle est donc trop dispersée pour qu'un fournisseur distingue assez tôt une tendance et puisse agir. Sans visibilité, l'approvisionnement devient une estimation, les prix ne peuvent refléter le volume réel et l'entreprise assume le risque : stocks invendus, liquidités immobilisées, démarques et gaspillage, particulièrement lourds pour les petites entreprises agroalimentaires.

La solution

La plateforme en instance de brevet de Twish Cart, propulsée par l'intelligence artificielle, rassemble cette demande dispersée avant qu'il ne soit trop tard. Les familles se joignent à des « regroupements de paniers » à durée limitée et s'engagent uniquement pour ce dont elles ont besoin. La plateforme regroupe les demandes par produit, emplacement et sensibilité au prix, puis suit la progression de chaque regroupement vers un volume donnant accès à un meilleur prix. Une fois le seuil atteint, elle traite le paiement et coordonne une commande consolidée plutôt que plusieurs petites commandes. Les fournisseurs établissent leurs propres volumes minimaux et peuvent voir une demande réelle et engagée avant d'affecter leurs stocks. Cette formule peut réduire jusqu'à 80 % les coûts d'épicerie des familles par rapport à des achats individuels, tout en offrant aux fournisseurs une visibilité qu'ils n'auraient pas autrement.

Adoption

Twish Cart compte plus de 9 300 utilisateurs actifs dans 32 villes de l'Ontario et du Québec, ainsi que 27 fournisseurs actifs. La plateforme a distribué plus de 19 tonnes d'aliments, affiche un taux de satisfaction de 95 % et permet à une famille de quatre personnes d'économiser en moyenne 5 700 \$ sur son budget alimentaire.

U TECHNOLOGY

Une technologie DEL qui aide les fruits et légumes frais à durer plus longtemps – sans produits chimiques, seulement de la lumière.

Catégorie

Technologies propres, gaspillage alimentaire et circularité

Ville

Calgary, Alberta

Prochaine levée de capitaux

aucune prévue au cours de la prochaine année

U Technology est une entreprise canadienne d'ingénierie et d'éclairage DEL qui développe **3GT BrightHarvest™**, une technologie lumineuse brevetée conçue pour prolonger la vie après récolte des fruits et légumes frais. Elle peut être utilisée dans toute la chaîne d'approvisionnement, de l'entreposage et de la distribution après récolte jusqu'aux présentoirs d'épicerie.

Le problème

Environ le tiers des aliments produits dans le monde est perdu ou gaspillé dans la chaîne d'approvisionnement ou chez les consommateurs. Au-delà du coût économique, ces pertes produisent environ 8 à 10 % des émissions mondiales de gaz à effet de serre.

Les fruits et légumes frais sont particulièrement vulnérables, car leur détérioration se poursuit après la récolte. La réfrigération, la gestion de l'humidité et l'emballage peuvent ralentir le processus, mais l'éclairage conventionnel utilisé dans les présentoirs et les entrepôts frigorifiques est surtout conçu pour la visibilité et la mise en marché, et non pour la conservation après récolte.

La solution

3GT BrightHarvest™ transforme la lumière en élément du système de conservation.

La technologie DEL brevetée BrightHarvest est conçue pour interagir avec les produits encore photosynthétiquement actifs après la récolte, plutôt que de simplement les éclairer.

Les recherches et les essais ont démontré qu'elle pourrait ralentir la perte d'humidité, préserver la qualité nutritionnelle et retarder la détérioration, prolongeant la durée de conservation de **plus de 40 % dans les applications testées.**

La technologie ne nécessite **aucun traitement chimique** et est conçue pour s'intégrer aux environnements réfrigérés existants, offrant une intervention relativement simple à plusieurs étapes de la chaîne d'approvisionnement. Aucun produit chimique. Seulement de la lumière.

U TECHNOLOGY

Une technologie DEL qui aide les fruits et légumes frais à durer plus longtemps – sans produits chimiques, seulement de la lumière.

Catégorie

Technologies propres, gaspillage alimentaire et circularité

Ville

Calgary, Alberta

Prochaine levée de capitaux

aucune prévue au cours de la prochaine année

Adoption

U Technology procède actuellement à la validation commerciale de 3GT BrightHarvest auprès d'une grande chaîne d'épicerie canadienne, après plusieurs années de recherche et développement sur l'éclairage après récolte.

Les travaux évaluent la technologie dans des conditions réelles de vente au détail, notamment son effet sur la durée de conservation, la qualité et le gaspillage. Les premières observations du projet pilote commercial sont encourageantes, tandis que la collecte et la validation des données se poursuivent.

Si la validation commerciale confirme les résultats antérieurs, 3GT BrightHarvest pourrait être déployée dans de nombreux points de vente.

Références :

U Technology : utechnology.ca

3GT BrightHarvest : 3gt.ca



UDESIGN SOLUTIONS

Ajouter l'automatisation aux usines alimentaires sans retirer ce qui est déjà en place

Catégorie

Technologie de fabrication alimentaire

Ville

Ottawa, Ontario

Prochaine levée de capitaux

aucune prévue au cours de la prochaine année

uDesign Solutions est une entreprise canadienne de conception et de développement de produits qui crée des systèmes d'automatisation sur mesure pour les petits et moyens fabricants alimentaires. Ses systèmes s'intègrent à l'équipement existant plutôt que de le remplacer.

Le problème

La plupart des solutions d'automatisation sont conçues pour de grandes installations disposant de capitaux importants, ce qui laisse peu d'options réalistes aux petits et moyens fabricants. Retirer et reconstruire une chaîne de production coûte plus cher que ce que la plupart peuvent absorber, et la perturbation suffit souvent à éliminer cette possibilité. Plusieurs transformateurs demeurent donc dépendants du travail manuel, ce qui limite le débit et la croissance.

La solution

uDesign conçoit chaque système autour du procédé existant du client, plutôt que d'offrir de l'équipement standardisé ou d'exiger le remplacement complet d'une chaîne. Cette approche axée sur la modernisation règle des goulots précis sans mettre au rebut de l'équipement déjà payé, rendant l'automatisation avancée accessible aux transformateurs qui n'ont ni le budget ni l'espace pour un projet de grande envergure. La plateforme facultative uDesign Smart Line ajoute une surveillance non intrusive de la production, donnant aux fabricants une visibilité continue sur le rendement et les aidant à optimiser leurs activités.

Adoption

uDesign gagne du terrain grâce à une combinaison de projets obtenus, de clients récurrents et d'un bassin croissant de nouveaux mandats.



PARTENAIRES

PARTENAIRE NATIONAL EN LEADERSHIP ÉCLAIRÉ



PARTENAIRE POUR LA RÉGION DE L'OUEST

MLT AIKINS

WESTERN CANADA'S LAW FIRM

PARTENAIRE DU PRIX « SCALING SUCCESS »

RBC^{MC}X



