

## Pressemitteilung

Holzminden, 26. September 2024

---

### 150 Shades of Innovation: 50 Jahre synthetisches Menthol

- Meilenstein für die Entwicklung von Mundpflege- und erfrischenden Produkten
- Nahezu abfallfreies Kreislaufverfahren als Vorreiter für nachhaltige Produktion und Effizienz
- Vorbild für grüne Innovationen mit Blick auf Verbrauchertrends

---

**Schon 1874 gelang Symrise mit der Synthese von Vanillin ein bedeutender Durchbruch in der Aromenindustrie. Ein Jahrhundert später revolutionierte das Unternehmen mit synthetisch hergestelltem Menthol erneut die Aromen- und Duftstoffindustrie. Seitdem hat es sich zu einem der weltweit führenden Hersteller von L-Menthol entwickelt und setzt in Sachen nachhaltiger Produktion immer wieder Maßstäbe.**

Das Jahr 1974 markiert einen wichtigen Meilenstein in der Branchengeschichte: Symrise synthetisierte zum ersten Mal L-Menthol. Dieser Prozess machte das Unternehmen zum weltweit führenden Anbieter des Rohstoffs. Seitdem ist synthetisches L-Menthol zum wahren Alleskönner avanciert. Von Zahnpasta über Kaugummi und Duschgel bis hin zu Arzneimitteln (Erkältungssalben, Hustensaft, Cremes) und darüber hinaus – man findet es in vielen Produkten.

Fünzig Jahre später überzeugt der Rohstoff weiter mit seinen kombinierten Vorteilen aus Innovation und Nachhaltigkeit. Daher gilt der Produktionsprozess von synthetischem L-Menthol auch heute als wichtiger Meilenstein des Fortschritts. Symrise betreibt zwei Menthol-Produktionsstätten: am deutschen Hauptsitz in Holzminden sowie im US-amerikanischen Bushy Park. Die Kapazitäten beider Standorte hat das Unternehmen seit 1974 mehrfach ausgebaut. Die jüngste Erweiterung erfolgte 2022 in Bushy Park. An beiden Standorten nutzt das Unternehmen den hochmodernen, stark automatisierten, kontinuierlichen und geschlossenen Fertigungsprozess.

Dieses Verfahren belegt das Engagement von Symrise für Umwelt, Effizienz und grüne Chemie. Die Herstellungsprozesse hat das Unternehmen kontinuierlich verfeinert. Sie zählen bis heute zu den nachhaltigsten und effizientesten der Branche. Damit hat Symrise eine Lieferkette geschaffen, mit der es während des gesamten Jahres stabil qualitativ hochwertige Produkte liefern kann – bei jedem Wetter.

Mit dem ertragsstarken Verfahren, das Energie- und Wasserverbrauch konsequent minimiert, produziert Symrise Menthol nahezu abfallfrei. Auf Basis dieser langjährigen Erfahrung hat Symrise ein breites und innovatives Portfolio an Menthol- und Symcool®-Produkten entwickelt. Dieses nutzen Kunden in zahlreichen Anwendungsbereichen. Die Anwendungen reichen von Süßwaren über Mundpflege bis zu Kosmetika und sorgen für ein besseres sensorisches Erlebnis.

Insbesondere die Symcool®-Produkte haben dem Begriff Frische eine neue Bedeutung verliehen. Geruchs- und geschmacksneutral sorgen sie für ein anhaltend sauberes Gefühl, das für Frische sorgt und auch das Aroma von Zimt und Zitrusfrüchten betont. Diese Vielseitigkeit macht Symcool® zu einem entscheidenden Faktor in der Entwicklung wiedererkennbarer Produkte, die Verbraucher mögen. Mit seinen Eigenschaften bereichert Symcool® Wissenschaft und Kreativität und definiert so neue Möglichkeiten, mit denen sich einzigartige sensorische Erlebnisse schaffen lassen.

Seit fünfzig Jahren zeigt das Menthol-Verfahren von Symrise, wie vorausschauendes Denken mit Blick auf Verbrauchertrends immer wieder Branchenstandards in Frische und Nachhaltigkeit setzen kann.

### **Über Symrise:**

*Symrise ist ein globaler Anbieter von Duft- und Geschmacksstoffen, kosmetischen Grund- und Wirkstoffen sowie funktionalen Inhaltsstoffen. Zu den Kunden gehören Parfum-, Kosmetik-, Lebensmittel- und Getränkehersteller, die pharmazeutische Industrie sowie Produzenten von Nahrungsergänzungsmitteln und Heimtiernahrung.*

*Mit einem Umsatz von rund 4,7 Mrd. € im Geschäftsjahr 2023 gehört das Unternehmen zu den global führenden Anbietern. Der Konzern mit Sitz in Holzminden ist mit mehr als 100 Niederlassungen in Europa, Afrika und dem Nahen sowie Mittleren Osten, in Asien, den USA sowie in Lateinamerika vertreten.*

*Gemeinsam mit seinen Kunden entwickelt Symrise neue Ideen und marktfähige Konzepte für Produkte, die aus dem täglichen Leben nicht mehr wegzudenken sind. Wirtschaftlicher Erfolg und unternehmerische Verantwortung sind dabei untrennbar miteinander verbunden. Symrise – always inspiring more...*

[www.symrise.com](http://www.symrise.com)

### **Kontakte Medien:**

#### **Bernhard Kott**

Tel.: +49 55 31 90-17 21

E-Mail: [bernhard.kott@symrise.com](mailto:bernhard.kott@symrise.com)

#### **Christina Witter**

Tel.: +49 55 31 90-2182

E-Mail: [christina.witter@symrise.com](mailto:christina.witter@symrise.com)

### **Social Media:**

[x.com/symriseag](https://x.com/symriseag)

[youtube.com/agsymrise](https://youtube.com/agsymrise)

[instagram.com/symriseag](https://instagram.com/symriseag)

[instagram.com/symrise.ci](https://instagram.com/symrise.ci)

[linkedin.com/company/Symrise](https://linkedin.com/company/Symrise)

[www.xing.com/companies/symrise](https://www.xing.com/companies/symrise)

[instagram.com/finefragrancelstories\\_bySymrise](https://instagram.com/finefragrancelstories_bySymrise)

Blog: <https://www.alwaysinspiringmore.com/>