



Prodotti del Monastero: **Birre Cascinazza**



Il primo microbirrificio monastico italiano. Alle porte di Milano, immerso nel Parco Agricolo Sud. A guidarlo sono i monaci benedettini della comunità dei Santi Paolo e Pietro, custodi di una tradizione che da secoli intreccia spiritualità e operosità

La lingua italiana è bellissima. La parola “monaco” attraversa ambiti differenti senza mai perdere il proprio significato profondo. In architettura indica l'elemento strutturale che sostiene una capriata; nella vita monastica il religioso svolge una funzione analogica. Ogni membro contribuisce alla solidità della Comunità. In entrambi i casi, ciò che conta è la capacità di sostenere l'insieme. Dedizione e fede diventano così elementi portanti di un'esistenza scandita dall'alternanza costante tra preghiera e

lavoro manuale. Oggi la comunità benedettina di Buccinasco, in località Cascinazza, conta 21 monaci. Con cura e rigore si occupano del lavoro agricolo, coltivando circa 40 ettari di terreno. Fieno, mais e orzo rappresentano le colture principali. A gennaio l'orto si lascia intravedere, mentre gli alberi da frutto restano in attesa del tepore primaverile. Ogni attività è orientata all'autosostentamento. L'allevamento di alcuni bovini, l'apicoltura e il laboratorio brassicolo completano l'impegno quotidiano.

AREA BIRRA - IMPIANTI

La capacità massima della sala cottura è di 700 litri. Ogni anno vengono effettuate 15 - 16 cotte; in due giorni consecutivi di lavoro si producono complessivamente circa 1.600 litri di mosto. Poi viene trasferito nei tini di fermentazione: cinque tank da 1.600 litri ciascuno, ai quali si è recentemente aggiunto un sesto serbatoio di pari capacità. Il volume complessivo raggiunge così i 96 ettolitri



Ora et labora

È in questo equilibrio, fatto di terra, preghiera e mansioni, che nascono le birre della Cascinazza: espressione concreta di una spiritualità che passa anche dal fare. “Sono veri monaci se vivono del lavoro delle proprie mani”, prescrive San Bene-

detto da Norcia nella sua Regola. La produzione brassicola rappresenta il motore principale. Il microbirrificio attesta 200 ettolitri annui di birra, pari a circa 25.000 - 30.000 bottiglie. Nel 2025 sono state realizzate 15.000 bottiglie di vetro nel formato da 33 cl e 21.000 da 75 cl. I volumi non inseguono una crescita ad ogni costo. Riflettono una scelta: fissare un tetto massimo alla produzione per integrarla ai ritmi monastici. Siamo all'interno di una vecchia corte lombarda, un tempo proprietà della Biblioteca Ambrosiana. Qui, il 29 giugno 1971, prende avvio l'esperienza monastica della Cascinazza. La ristrutturazione degli edifici e la fondazione di una nuova comunità rappresentano oggi l'eredità più tangibile della devozione di Padre Bernardo Cignitti, allora abate del monastero di Finalpia (Savona).

Il ruolo dei monasteri: custodi di arti e saperi

Dopo la caduta dell'Impero romano d'Occidente (476 d.C.), furono gli ordini religiosi a raccogliere e preservare gran parte del sapere tecnico

e agricolo dell'Europa Occidentale. Tra le mura dei monasteri, l'arte di trasformare i cereali in birra trovò terreno particolarmente fertile, sviluppandosi e affinandosi ulteriormente. Germania, Belgio, Paesi Bassi e Boemia divennero i principali laboratori del periodo medievale. La bevanda era destinata innanzitutto ai monaci, agli ammalati e ai pellegrini; la vendita delle eccedenze contribuiva così al sostentamento economico. Il lavoro meticoloso e lo studio costante portarono a miglioramenti anche sul piano microbiologico. Proprio in ambito monastico si diffuse l'uso del luppolo. In Italia il vino continuò a dominare la scena alimentare. Solo dopo le invasioni barbariche la birra conobbe una diffusione più ampia, intrecciandosi progressivamente con la cultura cristiana. Questo processo, definito dagli storici come processo di acculturazione, rappresenta una contaminazione reciproca tra il mondo romano e i popoli germanici, allora soprannominati barbari. Massimo Montanari - professore di storia e cultura dell'alimentazione - sottolinea come



Monastery products: Cascinazza beers

Tra tutti gli ingredienti che entrano nella produzione di una birra, ce n'è uno che non si può né acquistare né replicare: il fattore umano. Quell'attitudine sottile ma potente a mettere passione e dedizione in ogni gesto, in ogni fase del lavoro. Si può affinare, certo. Ma resta una qualità intrinseca, che nasce dalla cura e dall'altruismo. L'incontro con Padre Claudio e con gli altri fratelli può essere descritto con una sola parola: umanità

tali trasformazioni di assimilazione e rielaborazione si riflettano nei modi di vivere quotidiani e, inevitabilmente, nell'alimentazione e nei consumi. In questo contesto si posero le basi della nuova identità alimentare europea. Non più la mia e la tua. Ma la nostra. In continua evoluzione.

"Come nani sulle spalle dei giganti"

La vocazione per l'arte brassicola conquista i monaci della Cascinazza nel 2005. Incoraggiati da amici e professionisti del settore - tra cui Teo Musso e Paolo Massobrio - decisero di dare nuovo impulso alle proprie attività. Seguendo l'antico motto "come nani sulle spalle dei giganti", i monaci Fabrizio e Marco partirono

The Italian language is beautiful. The word "Monaco" (monk) crosses different fields without ever losing its profound meaning. In architecture, it indicates the structural element that supports a truss; in monastic life, the religious performs a similar function. Each member contributes to the solidity of the community. In both cases, what matters is the ability to support the whole. Dedication and faith thus become the cornerstones of an existence marked by the constant alternation between prayer and manual labour. Today, the Benedictine community of Buccinasco, in the locality of Cascinazza, has 21 monks. With care and rigour, they carry out agricultural work, cultivating about 40 hectares of land. Hay, corn and barley are the main crops. In January, the vegetable garden can be glimpsed, while the fruit trees await the warmth of spring. Every activity is geared towards self-sufficiency. The breeding of a few cattle, beekeeping and the brewery complete the daily work.

Ora et labora

It is in this balance, made up of land, prayer and work, that Cascinazza beers are born: a concrete expression of a spirituality that also passes through action. "They are true monks if they live by the work of their own hands", prescribes St. Benedict of Norcia in his Rule. Beer production is the main driving force. The microbrewery produces 200 hectolitres of beer per year, equivalent to approximately 25,000–30,000 bottles. In 2025, 15,000 33 cl glass bottles and 21,000 75 cl bottles were produced. Volumes do not pursue growth at any cost. They reflect a choice: to set a maximum production limit in order to integrate it with the monastic rhythm. We are inside an old Lombard courtyard, once owned by the Ambrosiana Library. Here, on 29 June 1971, the monastic experience of Cascinazza began. The renovation of the buildings and the foundation of a new community are today the most tangible legacy of the devotion of Father Bernardo Cignitti, then abbot of the monastery of Finalpia (Savona).

The role of monasteries: guardians of arts and knowledge

After the fall of the Western Roman Empire (476

AD), religious orders collected and preserved much of Western Europe's technical and agricultural knowledge. Within the walls of monasteries, the art of transforming cereals into beer found particularly fertile ground, developing and refining itself further. Germany, Belgium, the Netherlands and Bohemia became the main laboratories of the medieval period. The drink was primarily intended for monks, the sick and pilgrims; the sale of surpluses thus contributed to economic sustenance. Meticulous work and constant study also led to improvements on a microbiological level. It was in monasteries that the use of hops became widespread. In Italy, wine continued to dominate the food scene. It was only after the barbarian invasions that beer became more widespread, gradually intertwining with Christian culture. This process, defined by historians as acculturation, represents a mutual contamination between the Roman world and the Germanic peoples, then nicknamed barbarians. Massimo Montanari, professor of food history and culture, emphasises how these transformations of assimilation and reworking are reflected in everyday lifestyles and, inevitably, in food and consumption. It was in this context that the foundations of a new European food identity were laid. No longer mine and yours, but ours. In constant evolution.

"Like dwarfs on the shoulders of giants"

The monks of Cascinazza discovered their vocation for the art of brewing in 2005. Encouraged by friends and professionals in the sector - including Teo Musso and Paolo Massobrio - they decided to give new impetus to their activities. Following the ancient motto "like dwarfs on the shoulders of giants", monks Fabrizio and Marco set off for Flanders. This study trip allowed them to visit some of the most prestigious abbeys. They stayed at the historic Trappist abbey of Westvleteren in Belgium. They also explored the established brewing tradition of Northern Europe in Achel and Chimay. Upon their return to Italy, they completed their theoretical training in Udine under the guidance of Professor Stefano Buiatti. In 2008, it was time to move from theory to practice. After a period of experimentation at home, the acquisition of the plant officially marked

per le Fiandre. Un viaggio studio che consentì loro di visitare alcune tra le più prestigiose abbazie. Soggiornarono nella storica abbazia trappista di Westvleteren, in Belgio. Approfondirono la consolidata tradizione birraria del Nord Europa anche delle realtà di Achel e Chimay. Rientrati in Italia, completarono la formazione teorica a Udine sotto la guida del professor Stefano Buiatti. Nel 2008 arrivò il momento di passare dalla teoria alla pratica. Dopo una fase di sperimentazione domestica, l'acquisizione dell'impianto segnò ufficialmente l'avvio della produzione. Fabrizio, Marco, Alessandro e Francesco sono i monaci che si dedicano in modo diretto al processo brassicolo, seguendo l'intera filiera con il supporto di Padre Claudio. La lavorazione artigianale esclude filtrazione e pastorizzazione, privilegiando un prodotto vivo, capace di evolvere nel tempo. La distribuzione è stata

La linea di confezionamento lavora a una velocità di 1.200 bottiglie all'ora



Tradizione belga, gusto italiano

- **Amber** – Belgian Strong Ale, 6,4% vol. Ambrata con riflessi aranciati, si distingue per un profilo rotondo. Il malto dialoga insieme a note di miele e agrumi, tra scorza d'arancia e bergamotto. Fresca, equilibrata e di grande bevibilità. Fruibile nei formati 75 cl e 33 cl.
- **Bruin** – Belgian Strong Dark Ale, 8% vol. Scura, con schiuma fine color panna. Corpo complesso e avvolgente, è una birra da meditazione giocata sull'equilibrio. Al palato emergono caramello, uva passa e prugna; una luppolatura discreta bilancia la dolcezza del malto. Solo nel formato 75 cl.
- **Blond** – Golden Ale, 5,4% vol. Vincitrice della medaglia d'argento al Brussels Beer Challenge 2014. Versatile e immediata da degustare da sola, così come a tutto pasto. Bionda dorata. Fresca e leggera ma di buona struttura, presenta una spuma ricca e persistente. L'aroma dei luppoli accompagna note di miele, sentori floreali e agrumati, con una lieve chiusura pepata. Disponibile nei formati 75 cl e 33 cl.
- **Blanche** – 5% vol. Opalescente, di un delicato giallo pallido. Schiuma compatta e persistente. A base di frumento, unisce la freschezza dei sentori citrici alla morbidezza dei cereali, arricchita dalle note speziate di coriandolo e buccia d'arancia amara. Finale secco e amaro equilibrato. Formati 75 cl e 33 cl.

costruita sul passaparola, pochi distributori e botteghe di nicchia. Più recente è l'apertura dell'e-commerce, con la vendita diretta al dettaglio dell'intera gamma.

Dalla mangiatoia ai fermentatori

La vecchia stalla è stata riqualficata a birrificio artigianale. Ordine e pulizia colpiscono lo sguardo appena varcata la soglia. Al piano superiore, il fienile è diventato una sala accogliente per unirsi in preghiera. Sotto, tra acciaio e pace, prende forma la birra. L'impianto di produzione ha ben diciotto anni, ma sembra ancora un novello! La sua realizzazione ha richiesto mesi: la sala cottura è stata progettata su misura e assemblata pezzo per pezzo dall'azienda Eurobrewery.

La capacità massima è di 700 litri. Ogni anno vengono effettuate 15 - 16 cotte; in due giorni consecutivi di lavoro si producono complessivamente circa 1.600 litri di mosto. Poi viene trasferito nei tini di fermentazione: cinque tank Eurobrewery da 1.600 litri ciascuno, ai quali si è recentemente aggiunto un sesto serbatoio firmato Padovan di pari capacità. Il volume complessivo raggiunge così i 96 ettolitri. Dopo la bollitura prende avvio la prima fermentazione, quella tumultuosa, che dura circa una

settimana. Segue la seconda fase, più lenta, durante la quale i lieviti completano la trasformazione degli zuccheri: servono suppergiù tre settimane. Una volta imbottigliata, la birra non uscirà più dalla bottiglia, se non al momento di stapparla! La linea di confezionamento lavora a una velocità di 1.200 bottiglie all'ora. L'imbottigliatrice è una Cime Carredu modello Silver 9/8/1C (anno 2006) semiautomatica tri-blocco, dotata di otto becchi con prelavaggio e tappatrice integrata. Le bottiglie scorrono poi sui rulli trasportatori verso l'etichettatrice, impianto affidato all'azienda Enos Italia, modello Mach 1 (anno 2006).

La maturazione e la conservazione avvengono in piccole celle frigorifere ricavate all'interno dello stesso stabile, altre sono state installate in un edificio adiacente, all'interno della cascina. Per quanto riguarda le trefe esauste, queste vengono utilizzate come fertilizzante per orto e frutteto. I malti utilizzati sono di origine tedesca, così come alcune varietà di luppolo, affiancate da cultivar americane. Un'attenzione particolare è riservata al lievito: un laboratorio ha selezionato e isolato un ceppo specifico. Lo stesso lievito viene impiegato anche per la produzione di idromele, circa 1.600 bottiglie all'anno solo nel formato da 50 cl. Dal miele millefiori



prodotto in cascina nasce un elisir vellutato. Da meditazione o in abbinamento a formaggi nostrani è il caso suo. Quando la birra è a riposo, gli impianti della sala cottura sono utilizzati per produrre quella che, non a caso, viene definita la bevanda degli dèi. Successivamente viene fatto maturare in uno dei serbatoi in acciaio per circa 6 mesi prima del confezionamento.

Ingredienti singolari

Tra tutti gli ingredienti che entrano nella produzione di una birra, ce n'è uno che non si può né acquistare né replicare: il fattore umano. Quell'attitudine sottile ma potente a mettere passione e dedizione in ogni gesto, in ogni fase del lavoro. Si può affinare, certo. Ma resta una qualità intrinseca, che nasce dalla cura e dall'altruismo.

L'incontro con Padre Claudio e con gli altri fratelli può essere descritto con una sola parola: umanità. Un modo di agire fatto di intelligenza emotiva, rispetto, umiltà. Ed è qui che emerge un altro ingrediente fondamentale: la gratitudine. Quando entra nelle nostre vite, non se ne può più fare a meno. E, a volte, non è affatto scontata. È il momento di congedarsi. Padre Claudio e Alessandro sono di una gentilezza celestiale: «Buon cammino».

the start of production. Fabrizio, Marco, Alessandro and Francesco are the monks who are directly involved in the brewing process, following the entire supply chain with the support of Father Claudio. The artisanal production process excludes filtration and pasteurisation, favouring a live product that is capable of evolving over time. Distribution has been built on word of mouth, with a few distributors and niche shops. More recently, an e-commerce site has been launched, offering direct retail sales of the entire range.

Belgian tradition, Italian taste.

- **Amber** – Belgian Strong Ale, 6.4% ABV. Amber in colour with orange highlights, it stands out for its well-rounded profile. The malt interacts with notes of honey and citrus, including orange peel and bergamot. Fresh, balanced and highly drinkable. Available in 75 cl and 33 cl formats.
- **Bruin** – Belgian Strong Dark Ale, 8% ABV. Dark, with a fine cream-coloured head. Complex and enveloping, this is a beer for meditation, playing on balance. Caramel, raisins and plums emerge on the palate; a discreet hopping balances the sweetness of the malt. Only available in 75 cl format.
- **Blond** – Golden Ale, 5.4% ABV. Silver medal winner at the 2014 Brussels Beer Challenge. Versatile and easy to drink on its own or with a meal. Golden blonde. Fresh and light but with good structure, it has a rich and persistent head. The aroma of hops accompanies notes of honey, floral and citrus hints, with a slight peppery finish. Available in 75 cl and 33 cl formats.
- **Blanche** – 5% vol. Opalescent, with a delicate pale yellow colour. Compact and persistent head. Made from wheat, it combines the freshness of citrus notes with the softness of cereals, enriched by spicy notes of coriander and bitter orange peel. Dry and balanced bitter finish. 75 cl and 33 cl formats.

From the manger to the fermenters

The old barn has been converted into a craft brewery. Order and cleanliness strike the eye as soon as you cross the threshold. Upstairs, the hayloft has been turned into a cosy room for gathering in prayer. Downstairs, amid steel and peace, the beer takes shape. The production plant is eighteen years old, but it still looks brand new! It took months to build: the brewhouse was custom designed and assembled piece by piece by Eurobrewery. Its maximum capacity is 700 litres. Fifteen to sixteen brews are made each year; in two consecutive days of work, a total of about 1,600 litres of wort are produced.

It is then transferred to the fermentation vats: five Eurobrewery tanks, each with a capacity of 1,600 litres, to which a sixth tank of the same capacity, manufactured by Padovan, has recently been added. The total volume thus reaches 96 hectolitres. After boiling, the first fermentation begins, which is tumultuous and lasts about a week. This is followed by the second, slower phase, during which the yeasts complete the transformation of the sugars: this takes about three weeks. Once bottled, the beer will not leave the bottle until it is uncorked! The packaging line operates at a speed of 1,200 bottles per hour. The bottling machine is a Cime Careddu Silver 9/8/1C model (2006), a semi-automatic tri-block machine equipped with eight nozzles with pre-washing and integrated capping. The bottles then flow on conveyor rollers to the labelling machine, a Mach 1 model (2006) supplied by Enos Italia. Maturation and storage take place in small cold rooms inside the same building, while others have been installed in an adjacent building on the farm. The spent grains are used as fertiliser for vegetable garden and orchard. The malts used are of German origin, as are some varieties of hops, alongside American cultivars. Particular attention is paid to the yeast: a laboratory has selected and isolated a specific strain. The same yeast is also used for the production of mead, about 1,600 bottles per year in 50 cl format alone. The wildflower honey produced on the farm is used to create a velvety elixir. It is ideal for meditation or paired with local cheeses. When the beer is resting, the brewing equipment is used to produce what is, not surprisingly, known as the drink of the gods. It is then left to mature in one of the steel tanks for about 6 months before packaging.

Unique ingredients

Of all the ingredients that go into making beer, there is one that cannot be bought or replicated: the human factor. That subtle but powerful ability to put passion and dedication into every gesture, every stage of the work. It can be refined, of course. But it remains an intrinsic quality, born of care and altruism. The encounter with Father Claudio and the other brothers can be described in a single word: humanity. A way of acting based on emotional intelligence, respect and humility. And this is where another fundamental ingredient emerges: gratitude. Once it enters our lives, we can no longer do without it. And sometimes, it is not at all obvious. It is time to say goodbye. Father Claudio and Alessandro are heavenly kind: «Have a good journey».