Винахід належить до технології машинобудування і може використовуватись для виготовлення шнекових заготовок із чавунів, легованих корозійностійких та жароміцних металів і сплавів у виробництві шнеків екструдерів та термопластавтоматів, шнекових бурів, робочих органів гвинтових конвеєрів. Заявлений спосіб виготовлення шнекової заготовки, за яким по гвинтовій лінії здійснюють повітряно-плазмове різання штучної заготовки з утворенням гвинтової канавки за допомогою повітряно-плазмового потоку, дотичного до концентричної поверхні, яка огинає западину профілю такої гвинтової канавки. Одночасно з повітряно-плазмовим різаннями штучної заготовки нагріту внаслідок такого різання поверхню утвореної гвинтової канавки за гвинтовою траєкторією піддають статико-імпульсному зміцненню за рахунок прикладання постійного статичного та періодичного імпульсного навантажень за допомогою інструменту у вигляді деформуючого ролика, робоча циліндрична поверхня якого розміщена паралельно до повітряно-плазмового потоку і дотично до концентричної поверхні, яка огинає западину профілю гвинтової канавки. Винахід полягає у спрощенні структури технологічного процесу, зменшенні потреб у виробничих площах, окремому технологічному устаткуванні, зменшенні витрат часу на реалізацію такого способу, а також зниженні дефектів структури та її пористості, підвищенні щільності і твердості поверхонь гвинтової канавки шнекової заготовки.