Для реалізації розроблених виробничих програм і календарних графіків необхідна система оперативного контролю і регулювання ходу виробничого процесу. Це зв’язано з тим, що на хід виробничого процесу впливає ряд випадкових факторів, які виключити повністю практично неможливо. До них відносяться поломки устаткування, перебої в постачанні, брак, ступінь забезпеченості трудовими ресурсами, іноді виникаюча необхідність випуску незапланованої продукції.

Оперативна диспетчеризація зв’язана з визначенням фактичних моментів запуску деталей у виробництво та їх надходження на технологічне устаткування. При цьому враховуються витрати часу на підготовчо-заключні операції, переналагодження, операції обслуговування та транспортування. Оперативна диспетчеризація здійснюється в реальному масштабі часу на підставі результатів оперативного контролю і встановлених планових графіків запуску-випуску деталей.

Безпосередньо ходом виробничого процесу керує **система динамічного планування** - підсистема оперативно-диспетчерського управління, що відповідно до обраного підходу (або при оперативному плануванні детально проробляється план роботи всього комплексу обладнання або визначається тільки план роботи технологічного обладнання та встановлюється стратегія диспетчеризації) реалізує спланований розклад роботи технологічного устаткування.

Критерієм роботи такої системи є дотримання строків запуску-випуску деталей на технологічне обладнання відповідно до розробленого системою оперативного планування розкладу роботи за рахунок своєчасного транспортного обслуговування заявок, що надходять від технологічного обладнання.