



ประสิทธิภาพการนวัตกรรมจัดการคุณภาพกระบวนการผลิตสกัดเครื่องในประเทศไทย ที่ผู้วิจัยได้พัฒนาขึ้น จากแนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง มีความกลมกลืนกันชื่นมูลเชิงประจักษ์ โดยมีค่าของดัชนีวัดความ สอดคล้องคือ  $\chi^2 = 68.934$ ,  $df = 57$ ,  $GFI = 0.982$ ,  $AGFI = 0.962$ ,  $CFI = 0.998$ ,  $NFI = 0.989$  และ  $RMSEA = 0.021$  และค่า  $\rho-value$  มีค่าเท่ากับ 0.134 สำหรับตัวสังเคราะห์เส้นทางระหว่าง การนวัตกรรมคุณภาพทั่วทั้งองค์กรกับประสิทธิภาพการนวัตกรรมจัดการ มีค่าเท่ากับ 0.59 และค่า สังเคราะห์เส้นทางระหว่างการนำร่องรักษาไว้ผลต่อกันในมีส่วนร่วมกับประสิทธิภาพการนวัตกรรม จัดการ มีค่าเท่ากับ 0.26 โดยมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 สำหรับตัวสังเคราะห์เส้นทางระหว่าง ระบบการผลิตแบบลีนกับประสิทธิภาพการนวัตกรรมจัดการ มีค่าเท่ากับ 0.15 แต่ไม่มีนัยสำคัญทาง สถิติ โดยหมายความว่าโดยตัวแปรอิสระร่วมกันสามารถอธิบายกรณีประสิทธิภาพการนวัตกรรมจัดการได้ร้อยละ 92